

UNIVERSITÉ DE DIJON — FACULTÉ DE DROIT

L'INDUSTRIE GANTIÈRE
ET
L'OUVRIER GANTIER
A GRENOBLE

THÈSE POUR LE DOCTORAT

(SCIENCES POLITIQUES ET ÉCONOMIQUES)

SOUTENUE

DEVANT LA FACULTÉ DE DROIT DE L'UNIVERSITÉ DE DIJON

le 26 Novembre 1902, à 1 heure et demie du soir

PAR

LÉON CÔTE

avocat

Sous la Présidence de M. BAILLY, doyen,

Suffragants } MM. TRUCHY, professeur,
VIGNES, agrégé.

DIJON
IMPRIMERIE DARANTIERE

65, RUE CHABOT-CHARNY, 65

1902

THÈSE POUR LE DOCTORAT

(SCIENCES POLITIQUES ET ÉCONOMIQUES)

UNIVERSITÉ DE DIJON — FACULTÉ DE DROIT

L'INDUSTRIE GANTIÈRE

ET

L'OUVRIER GANTIER

A GRENOBLE

THÈSE POUR LE DOCTORAT

(SCIENCES POLITIQUES ET ÉCONOMIQUES)

SOUTENUE

DEVANT LA FACULTÉ DE DROIT DE L'UNIVERSITÉ DE DIJON

le 26 Novembre 1902, à 4 heure et demie du soir

PAR

LÉON CÔTE

avocat

Sous la Présidence de M. BAILLY, doyen,

Suffragants } MM. TRUCHY, professeur,
VIGNES, agrégé.

DIJON

IMPRIMERIE DARANTIÈRE

63, RUE CHABOT-CHARNY, 65

1902





Digitized by the Internet Archive
in 2026

INTRODUCTION

Lorsqu'il nous a été donné de choisir dans le domaine si vaste de l'économie politique un sujet qui pût à la fois nous passionner et être, pour le lecteur, de quelque profit, nous n'avons pas hésité à tenter la monographie de l'Industrie gantière de Grenoble. D'une part, en effet, la méthode de l'observation est à la base même de l'économie politique et, en observant autour de nous ce qu'il nous était le plus facile de connaître et d'approfondir, nous ne faisons que nous conformer aux tendances nouvelles de la science; d'autre part, le très long séjour que nous avons fait à Grenoble et dans les environs et les souvenirs multiples qui nous étaient restés donnaient à nos préférences un prétexte plausible.

Comme dans toute monographie, nous nous sommes strictement bornés à étudier ce qui est avec une impartialité absolue. Très rarement, en ce qui concerne les ouvriers gantiers, nous avons cherché les moyens d'améliorer la situation économique actuelle. Et, pour éviter les reproches continuels que fait la statistique à la monographie, nous nous sommes gardés de donner au lecteur des détails aussi puérils qu'inutiles, nous tenant toujours et le plus possible dans les observations générales et fécondes.

Notre étude porte à la fois sur l'Industrie gantière et sur l'ouvrier gantier de Grenoble. Nous avons recherché dans quelles conditions de vie économique avait évolué et vivait aujourd'hui l'industrie du gant ; les causes de prospérité ou de décadence de cette industrie essentiellement nationale, ses exportations et sa lutte contre la concurrence étrangère, ses procédés de fabrication forment ainsi la première partie.

C'est avec intention que nous avons donné, au cours de ce travail, des détails techniques qui pourront, peut-être, de prime abord, paraître un peu arides. Nous avons eu en effet pour but, de fournir aux gens du métier des renseignements dont ils apprécieront l'utilité.

A propos de l'ouvrier gantier, nous avons eu à rechercher les conditions d'apprentissage et à étudier la vie professionnelle, la durée du travail, le chômage et le salaire. Et, comme l'organisation syndicale est, à l'heure actuelle, l'une des forces les plus puissantes de la classe ouvrière pour combattre l'oppression toujours possible des patrons, nous avons examiné si les gantiers de Grenoble offrent, à cet égard, la parfaite harmonie qui se rencontre chez d'autres groupes de travailleurs.

Puis, nous avons condensé nos observations en une conclusion ayant surtout pour but de démontrer que de nombreux progrès économiques sont encore à réaliser soit dans les rapports qui existent, à Grenoble, entre le capital et le travail, soit dans l'organisation parfois anarchique de la production du gant.

Si cette brève étude, dont tout le mérite consiste en la sincérité des recherches faites, avait pour résultat de prouver aux patrons la nécessité d'énergiques ré-

formes et aux ouvriers l'utilité indiscutable d'une entente corporative et d'une action commune de tous les instants, nous serions largement payés de nos peines et satisfaits de notre choix.

PREMIÈRE PARTIE

L'INDUSTRIE GANTIÈRE

CHAPITRE I^{er}

LE GANT — SON HISTOIRE — SON UTILITÉ

« Le gant est une sorte d'étui, flexible et complexe, fait d'étoffe ou de peau, imaginé pour loger confortablement la main et la garantir du soleil, du froid et du hâle (1). »

Ce vêtement, spécial aux mains, a été connu et employé de tout temps, s'il faut en croire les plus anciens auteurs.

Le mot gant paraît venir du latin *Gantus : chirothecæ, manuum tectura, quod gantum vocamus* (2). Ménage, dans son Dictionnaire étymologique, nous apprend d'autre part que gant se prononçait et s'écrivait *ouan* en patois picard.

Nous trouvons l'orthographe *gwantus* et *quantus* dans la vie des saints, publiée par les Bollandistes (3). *Et sic tantummodo solum digitale quanti perdidit, et in reliquo corpore sanus remansit*, il s'agit d'un maçon qui, dans un éboulement, perdit un doigt de son gant.

Le mot *wantus* se rencontre dans la première addition aux Capitulaires de Charlemagne (4) : *Wantos in æstate...*, et dans la vie de saint Colomban, par Jonas : *Tegumenta manuum*

(1) *Dictionnaire encyclopédique et biographique de l'Industrie et des Arts industriels*, par E.-O. Lami, Paris, Librairie des dictionnaires, 7, passage Saulnier.

(2) Gloses manuscrites, citées par du Cange.

(3) L. 2, art. 3, t. XV.

(4) 847, chap. xxii.

que Galli wantos vocant. De nombreux auteurs de l'église donnent le terme *manuale* ; Columelle, Pline, Cicéron désignent les gants par le mot *manicæ* ; Terentius Varron se sert du terme *digitale* ; nous avons trouvé *chirotheca* chez nombre d'auteurs latins ; *Δακτυλήθρα* dans Xénophon ainsi que *Δακτυλωτὸς* ; *Χειροθήκη* (de *χειρ* et *τιθημι*) et *χειρίς* dans Xénophon et Homère.

Sans avoir l'intention de retracer ici l'histoire du gant au cours des siècles, il n'est pas inutile, croyons-nous, de citer quelques passages, quelques exemples historiques, concernant le port des gants, auxquels le lecteur curieux pourra se reporter.

C'est dans l'*Odyssée* que nous rencontrons un des plus anciens documents à ce sujet ; Homère décrit ainsi le costume de Laërte, lorsque Ulysse retrouve ce dernier dans son jardin (1) :

« Il était vêtu d'une tunique très sale et fort usée ; ses pieds étaient chaussés de bottes de cuir de bœuf, rapiécées, afin de les garantir des épines ; des gants fort épais garantissaient aussi ses mains ». « *Χειριδᾶς τ' ἐπὶ χειρὶ βάτων ἔνεκ'.....* »

Les Perses portaient des gants, si nous en croyons Xénophon qui, dans sa *Cyropédie* (2), raille leur mollesse et leurs manières efféminées : « En hiver, il ne leur suffit pas de se couvrir la tête, le corps et les jambes ; il faut encore qu'ils aient des vêtements à longs poils qui leur couvrent jusqu'aux extrémités des mains et des enveloppes pour les doigts. »

« *Ἀλλὰ καὶ περὶ ἄκραις ταῖς χερσὶ χειρῖδας δασείας καὶ δακτυλήθρας ἔκουσιν.* »

« Lorsqu'on peut atteindre les olives de terre, ou avec une échelle, conseille Marc. Terentius Varron dans son *De re rustica* (3), il vaut mieux les prendre que de secouer l'arbre car celles qui sont meurtries se dessèchent et ne rendent pas autant d'huile. Lorsqu'on les cueille à la main, il est mieux de

(1) *Odyssée*, l. XXIV, vers 230.

(2) L. VIII, chap. VIII.

(3) 118 av. J.-C., chap. LV, l. I.

le faire avec les doigts nus qu'avec des gants. « *Melior est ea quæ digitis nudis legitur quam illa quæ cum digitalibus.* »

Antoine « avait coutume de prendre, aussitôt qu'il le pouvait, des gants pour partir ». « *Solet enim accipere ipse manicas,* » c'est du moins ce que nous rapporte Cicéron (1).

Nous lisons dans Columelle *De re rustica* (2) : « Il faut que ceux qui travaillent dans une ferme soient garantis du vent, du froid et de la pluie ; pour cela, on leur donnera des gants faits de peau ». « *Cultam vestitamque familiam habeat, munitamque diligenter a vento, frigore pluviaeque, quæ cuncta prohibentur pellibus manicatis.....* »

Lucien dans son *Jupiter tragédien* (3) a fait mention de gants portés sur la scène par les acteurs.

Palladius (4) parle de la nécessité du port des gants : « Il faut, à la campagne, être vêtu de bottines et de gants de peau, pour servir, et à ceux qui travaillent et à ceux qui chassent dans les forêts ou au milieu des buissons. » « *Tunicas vero pelliceas, cum cucullis, et ocreas manicasque de pellibus, quæ, vel in sylvis, vel in vepribus, rustico operi et venatorio possint esse communes.* »

Pline le Jeune nous apprend ce qui suit sur son oncle, Pline l'ancien : « Il y avait toujours à ses côtés son secrétaire avec son livre et ses tablettes, et celui-ci, en hiver, portait des gants, afin que la rigueur même de la saison ne pût le distraire à aucun moment de son travail. » « *Ad latus notarius cum libro et pugillaribus, cujus manus in hieme manicis muniebantur, ut ne cæli quidem asperitas ullum studii tempus eriperet* (5). »

L'architecture, à son tour, peut nous fournir d'intéressants documents : un des bas-reliefs de la colonne Trajane représente un Sarmate dont la main est revêtue d'un gant semblable à ceux que nous portons.

(1) XI^e *Philippique*, chap. xi.

(2) Chap. viii, l. I.

(3) Chap. xxiv.

(4) *De officina Ascensiana. Libri De re rustica*, l. I, tit. XLIII.

(5) *Épître à Macer*, liv. III, ép. V.

La statue de saint Grégoire le Grand (1), au portail méridional de la cathédrale de Chartres, représente ce saint, les mains recouvertes de gants courts, probablement en tissus. Près du même portail, s'élève une autre statue d'évêque dont les mains sont également gantées (2).

Dans un de ses articles, la loi salique prévoyait et punissait le vol des gants.

Dès le ^{vi}^e siècle, les indigènes de la Gaule connaissaient l'usage des gants « les uns pour la parade, les autres pour le travail », nous dit le rapporteur des travaux de l'exposition de 1889 (3).

Saint Front, évêque de Périgueux, portait des gants, à ce que prétend Raban-Maur (4) : « C'est pourquoi, dit ce prélat, envoyez quelqu'un qui rapporte mon anneau et mes gants gris. » « *Mittite igitur nunc qui annulum nostrum et chirothecas criseas referat.* »

Plusieurs auteurs font remonter aux apôtres l'usage des gants dans les cérémonies religieuses. « *Chirothecarum usus ab apostolis traditus est,* » écrivit Honoré d'Autun, en 4120 (5).

Au moyen âge, certains artisans et cultivateurs portaient des gants dits *de daim* (6). On distinguait alors : le gant du fauconnier parfois rehaussé de pierreries ou de broderies d'argent, le gant de l'artisan montant souvent jusqu'au coude, le gant féminin en peau fine et souple ou en tissu, le gant-let pour gens d'armes maillé ou plaqué de fer, le gant épiscopal, le gant liturgique orné de broderies symboliques, le gant seigneurial, militaire, etc., etc.

« Les gants, écrivait Innocent III, mort en 1216, sont les peaux de boucs que Rebecca a mises autour des mains de Jacob, afin qu'étant couvertes de poils..., etc. »

(1) Elu pape en 590.

(2) *Monographie de N.-D. de Chartres*, par Lassus.

(3) Page 432.

(4) *Vie de sainte Madeleine et de sa sœur*, écrite vers 850.

(5) *De gemma animæ*, lib. I, chap. ccxv. Sur le port des gants dans les cérémonies religieuses, consulter l'ouvrage de l'abbé Barraud, *Des gants portés par les évêques...*, Caen, 1867.

(6) Gants d'agneau sur chair et chamoisés.

On pensait que les gants étaient l'emblème du péché dont Jésus-Christ avait voulu se revêtir.

Guillaume Durand émet une opinion semblable dans son *Rationale divini officii* (1): « Enfin, pour ce qui se rapporte à notre chef, qui est le Christ, les gants sont les petites peaux de chevreaux dont Rebecca....., etc. »

La statue de Matiffas de Buci, évêque de Paris en 1288, représente ce prélat ganté (2).

Les rois de France recevaient des gants pour leur sacre, nous en trouvons la preuve dans « Le cérémonial françois », de Théodore Goddefroy (3).

« Ordre des cérémonies qui se doivent observer au sacre et au couronnement des roys et reynes, corrigé par écrit en l'an 1363, du commandement du roy Charles V. » « *Facta autem manuum unctione, jungat rex ante pectus, postea si voluerit rex chirothecas subtiles induere, sicut faciunt episcopi dum consecrantur...* » Il s'agit ici de gants de soie.

Dès l'époque des Valois, vers 1400, la ganterie fine de tissus était en grand progrès; Savary des Brûlons, dans son « Dictionnaire du commerce », nous dit qu'à ce moment les villes les plus renommées étaient Rome, Paris, Blois, Vendôme.

« Les gants blancs de Vendôme

« Qui sont si délicats, que bien souventes fois,

« L'ouvrier les enferme en des coques de noix. »

Le mémoire que présenta, en septembre 1434, Jean Bochetel, trésorier de Marie d'Anjou, femme de Charles VII, nous prouve que cette princesse portait des gants de chevreau : « A Jehan Courtorier, gantier, demourant à Tours, pour une dizaine de paires de gans de chevrotin blancs, par lui faiz pour la dicte reine : XXVII sols, VI deniers. »

(1) *Rationale divini officii*, écrit en 1280, Lyon, chez Droard, 1574, t. I, fol. 75.

(2) *Monographie de N.-D. de Paris*, planche XII; *Statistique monumentale de Paris*, M. A. Lenoir.

(3) Paris, Sébastien Cramoisy, 1649, t. I, p. 41.

Selon la coutume (1), le dimanche 30 mai 1484, jour de son couronnement, le roi Charles VIII reçut des gants, en la cathédrale de Reims : « Quand les dites mains furent enointes et sacrées, comme dit est, le roy les joignit ensemble devant sa poitrine, et print-on une paire de gans... »

La peinture nous seconde aussi dans nos recherches, c'est ainsi que nous trouvons reproduit dans un ouvrage de Montfaucon, un portrait de la reine Claude, épouse de François I^{er}, les mains revêtues de gants.

Deux portraits de Clouet (2) représentent Charles IX et Henri II tenant négligemment des gants dans la main.

Elisabeth, reine d'Angleterre, se fit peindre gantée.

On connaît enfin le fameux tableau du Titien « Le jeune homme au gant ».

La chronique du temps nous affirme que Jeanne d'Albret fut empoisonnée, en 1572, par des gants de senteur, à elle vendus par le parfumeur René, amené de Milan à Paris par Catherine de Médicis ; cette dernière portait en général des gants « d'Italie » ou de « peau d'Espagne ».

Un émail de Léonard, daté de 1573, représente Elisabeth d'Autriche avec des gants et un éventail à la main.

Le gant sut inspirer la verve de Jean Godard ; ce poète publia, vers 1580, un poème sur ce vêtement dont il attribue plaisamment l'invention à Vénus :

Toujours estoit aux champs le gentil Adonis ;
.
Vénus, qui dans le sin brusloit de son amour,
.
Un jour elle l'y suit .
.
Une ronce hardie
Luy vint piquer la main. .
.
Tout depuis ce temps là, la fille de la mer,
Vénus, au front riant, sa main voulut armer

(1) *Cérémonial français*, op. cit.

(2) Musée du Louvre.

Contre chardons et ronces et piquantes espines.
Elle fit coudre, adonc de leurs esguiles fines
Aux Grâces au nud corps, un cuir à la façon
De ses mains, pour après les y mettre en prison.
.
Voilà comment Vénus nous inventa les gants.

Plus tard, le même poète énumère les différentes sortes de gants que l'on portait de son temps :

A petits entrelacs et mignarde peinture
Où se lit mainte hystoire et estrange adventure
D'autres sont emperlez. etc.

Dans le procès-verbal des cérémonies observées au sacre de Henri IV, en l'église de N.-D. de Chartres, le 27 février 1594, nous relevons ces intéressants passages :

« Gantz baillez au roy, ladite onction faite » ; « le roy ayant les mains jointes devant sa poitrine, l'évesque de Chartres luy bailla gantz déliez, à ce qu'il ne touchast rien à nud, pour la révérence de la sacrée onction. »

« Bénédiction desdits gantz. »

« En les baillant il les bénit... »

« Aspersions desdits gantz. »

« Après cette oraison, arrousa d'eau beniste et mit ès mains du roy... »

Les registres du Parlement de Paris contiennent un arrêt du 10 mai 1610 par lequel il est fait défense aux avocats de plaider les mains revêtues de gants.

Au ^{xvii}^e siècle, les gants de peau tendent à supplanter totalement ceux de tissus.

Le fisc ne se désintéressait pas du commerce des gants ; nous relevons en effet dans le tarif des gabelles de 1625, pour la ville d'Avignon, que les gants en peau de daim ou de cerf, ceux en peau de chamois, garnis d'or ou d'argent ou de franges, lui payaient 24 sous par douzaine.

Si nous passons au règne de Louis XIV, nous constatons que le port du gant de peau se répand de plus en plus : « Il

faut avoir le gant quand on donne la main à une dame », écrit Antoine Courtin (1).

Les guêtriers, les culottiers et les parfumeurs, concurremment avec les gantiers, offraient aux acheteurs des gants de toutes sortes. Les gants se distinguaient souvent par le nom de leur parfum : les gants à l'occasion, à la peau d'Espagne, à la nécessité, à la Phyllis, à la Cadenet, à la Frangipane, à la bonne senteur, à la Néroli, etc. (2).

L'Instruction chrétienne, publiée en 1700 par Gobinet, nous prouve encore combien le port des gants était entré dans les mœurs : « en compagnie, excepté à table, les femmes doivent toujours être gantées (3). »

Pendant la Révolution, il n'est absolument plus question de ganterie. « Porter des gants devint l'indice d'un mauvais citoyen et rangea l'audacieux au nombre des suspects », nous assure M. Xavier Roux, dans son ouvrage sur la Corporation des Gantiers (4). De la fin de la Terreur, à l'avènement de l'Empire, écrit le même auteur, on mit le gant court à la mode.

Sous la Restauration, « gant jaune » était une expression synonyme de Dandy ; Londres en 1839 avait son club du « gant frangé ».

A cette époque, un gentilhomme de la fashion anglaise (5), devait employer six paires de gants par jour.

« Le matin, pour conduire le briska de chasse : gants de peau de renne ;

A la chasse, pour courir le renard : gants de peau de chamois ;

Pour rentrer à Londres en tilbury : gants de castor ;

Pour aller, plus tard, se promener à Hyde Park : gants de chevreau de couleur ;

Pour aller dîner : gants jaunes en peau de chien ;

(1) *Nouveau traité de la civilité qui se pratique en France parmi les honnêtes gens*, 1675.

(2) A Paris, en 1850, on trouvait encore 4 parfumeurs, 5 culottiers et 7 guêtriers marchands de gants ; les statuts de la corporation des gantiers-parfumeurs de Paris dataient de 1190.

(3) Chapitre des visites.

(4) Xavier Roux, *La Corporation des gantiers de Grenoble, avant et après la Révolution*. Grenoble, G. Dupont, éditeur, 1887, p. 116.

(5) Nomenclature de Brummel.

Le soir, pour le bal ou le raout : gants en canepin blanc, brodés en soie » (1).

De nos jours, il se fabrique des gants de toutes sortes ; les peaux de chevreau et d'agneau sont presque les seules employées.

Des gants primitifs, il ne reste plus aujourd'hui que les fourreaux grossiers employés par les habitants des régions polaires pour se garantir du froid.

De même les charretiers et voituriers se servent encore, dans nos pays, en Russie, en Scandinavie, au Canada, de gants dans lesquels le pouce seul est séparé des autres doigts, ces *moufles* sont aussi utilisés pour la chasse, la pêche et l'exploitation des forêts.

La ganterie est restée, jusqu'ici, une industrie éminemment française. La matière première dans notre pays ne suffit certes plus à la production mais les peaux de France ont conservé intacte leur vieille réputation et sont de tous points supérieures à celles d'origine étrangère ; les peaux de chevreaux du Dauphiné, de la Touraine, de la Franche-Comté sont les plus recherchées pour la ganterie de toute première qualité.

L'élevage des chèvres dans les Alpes fut d'ailleurs de tout temps l'objet de la sollicitude de la corporation des gantiers de Grenoble. En 1780, par exemple, des ordres étant parvenus, ordonnant la destruction des chèvres considérées comme animaux nuisibles, la corporation adressa une protestation au roi. « Le Gouvernement (2), effrayé du déboisement de nos forêts, ordonna la destruction des chèvres, qui lui furent signalées comme une des causes qui contribuaient au dépérissement des jeunes arbres dont elles mangent les bourgeons. Cet ordre fut exécuté avec tant de rigueur, que, non seulement on ne permit plus le pacage dans les bois, sous peine de mort pour

(1) Aucours de la cérémonie du couronnement du roi d'Angleterre (août 1902) ce dernier reçut des gants.

(2) Exposition universelle de Londres, 1851. — *Travaux de la Commission française*, t. V ; XVI^e jury, page 33.

ces animaux, mais que même, la maréchaussée, chargée de l'exécuter, pénétra jusque dans les maisons pour les tuer ».

Nous trouvons une autre mention de ces faits dans l'Agriculture française du département de l'Isère en 1843 (1) :

« Il existe une quantité assez considérable de chèvres dans la partie montagneuse du département. Les dégâts causés par ces animaux dans les taillis où on les envoie chercher leur nourriture, ainsi que les dommages qu'ils occasionnent aux arbres et dans les haies, avaient attiré la sollicitude de l'administration. »

Plus loin nous constatons que cette sollicitude ne produisit pas de résultats bien appréciables :

« Il est fâcheux que les mesures pleines de sagesse adoptées par M. P..., préfet de l'Isère, pour assujettir les chèvres à une stabulation permanente, n'aient pu être exécutées... »

« C'est aux chèvres, est-il dit encore, que les pays qui entourent la Méditerranée doivent la dévastation des forêts, la nudité des montagnes et la sécheresse du climat. »

Ces animaux sont, en tout cas, très précieux pour les habitants des montagnes du Dauphiné qui font d'excellents fromages avec leur lait, mangent leur chair, salée à la façon du porc, pendant l'hiver et retirent de la vente de leurs peaux un appréciable bénéfice (2).

L'industrie de la ganterie est, à plus d'un point de vue, intéressante à étudier dans l'Isère. Le travail des ouvriers gantiers des deux sexes s'effectue soit à la ville, soit à la campagne,

(1) *Agriculture française*, par MM. les Inspecteurs de l'Agriculture, publié d'après les ordres de M. le Ministre de l'Agriculture et du Commerce, 1863. Paris, imprimerie royale, page 368.

(2) Les chèvres jouissent d'une mauvaise réputation qui se traduit, par exemple, dans un vieux dicton dauphinois signalé par M. A.-D. Pilot, archivistepaléographe dans la *Statistique du département de l'Isère* (1846) :

Si le loup sentait
Si l'anis voyait
Et si la chèvre avait des dents dessus
Tout le monde serait perdu.

L'anis est le nom populaire de l'orvet, petit saurien que l'on croit, à tort, aveugle.

à l'atelier et à domicile, dans le grand centre industriel qu'est Grenoble et dans les plus petits villages de la montagne.

Mais avant de pénétrer dans les détails et d'examiner l'industrie gantière en elle-même, il convient de rechercher tout d'abord quelles sont les causes qui déterminèrent sa prospérité. L'industrie du gant est, par essence, une industrie de luxe, et c'est pourquoi le génie français a pu s'y développer tout à l'aise : les industries de luxe sont soumises à des fluctuations, à des influences imprévues qui n'en rendent l'étude que plus intéressante.

CHAPITRE II

INFLUENCE DE LA MODE SUR L'INDUSTRIE DU GANT

Les caprices de la mode ont une influence des plus directes et des plus importantes sur l'industrie gantière.

A certaines époques, la ganterie de fil tend à supplanter la ganterie de peau ; le port des gants longs pour femme peut succéder à celui des gants courts ; les teintes, les broderies varient suivant les saisons ; les gants glacés ou de suède obtiennent tour à tour la préférence du public ; de nouvelles coupes, des piqûres inconnues apparaissent sur le marché et sont plus particulièrement recherchées ; le costume féminin, la longueur des manches, influent sur la dimension des gants, etc.

Les patrons ne sont pas les seuls à redouter les effets de ces modifications subites apportées à la qualité ou à la quantité dans la production : Le journal ouvrier *Le Gantier* (1) nous en a donné des preuves ; nous y avons lu notamment sous le titre : « Danger d'un caprice féminin » l'article assez curieux que voici : « Une artiste fait, en ce moment, en Amérique, une campagne contre le port du gant, en été. Cette dame a découvert le moyen de se mettre en vedette en essayant une petite révolution dans la mode. Elle ne s'inquiète pas un instant de l'étendue du malheur qu'elle peut causer si la mode qu'elle préconise prenait des proportions importantes. Elle ne se doute

(1) *Le Gantier*, organe ouvrier des centres de ganterie de langue latine, 14, rue Brochant, Paris, n° du 1^{er} juillet 1899.

pas que pendant qu'un tas de cerveaux occupés à des niaiseries trouveront superbe et suivront son caprice, une quantité de braves ouvriers et ouvrières verront leur budget ébranlé et leur existence compromise par ce même caprice. »

« Cette campagne, il faut l'espérer, n'aura pas de suites bien sérieuses. Cependant, elle nous donne l'occasion de constater une fois de plus, à quels dangers est exposée l'existence des travailleurs. »

Les gantiers américains cherchèrent de leur côté à conjurer cette mode, la plus néfaste de toutes, qui aurait consisté à ne plus porter de gants !

Les industriels du nouveau monde publièrent de nombreux articles à ce sujet, tout comme les ouvriers de l'ancien continent, mais, tandis que ceux-ci faisaient inutilement appel aux bons sentiments des consommateurs, ceux-là, sous une forme légère et ironique, rappelèrent tout simplement leurs clientes à la coquetterie :

« Si ces dames décident de ne plus porter de gants l'été, s'exprimaient les chroniqueurs américains, cela fera peut-être l'affaire des bijoutiers — pour les bagues — à moins que les dames ne fassent, pour leurs mains, comme elles ont fait pour leurs oreilles — la saison passée — : ne plus porter de bijoux ! »

« Il semble que M^{me} X... (l'artiste en question) pousse les choses à l'extrême, lorsque, pour mettre à la mode l'absence de gants, elle déclare, que les dames d'Europe, l'été passé, ont dû, par suite de la chaleur, ôter leurs gants et faire de la nécessité une vertu.

« Mais alors, comment feront les dames élégantes qui doivent voyager en voiture publique ? Prendront-elles, dans les cars électriques, les courroies et les barres de cuivre avec leurs mains fines et bien soignées ? Combien de temps resteront-elles propres et nettes en les exposant à de pareils contacts ?

« D'ailleurs, rien ne donne plus de fini au costume féminin que le gant, et le mépris de la mode, de la part de M^{me} X..., n'est donc pas justifié ; il ne peut et ne saurait l'être ; libre à elle d'aller sans gants. »

Le gant fait partie intégrante du costume de la femme et doit en conséquence être assorti à l'ensemble de son vêtement, il en résulte que les modes féminines ont une influence décisive sur la mode en ganterie : « Les modes de Vienne (Autriche), nous disait la chronique mondaine du journal *La Halle aux cuirs* (1), nous montrent que les manches courtes, pour robes de dames, seront en faveur cette année. A Paris, le même fait se remarque. C'est une bonne affaire pour la ganterie, car les gants longs sont profitables aux fabricants, comme aux coupeurs. Pour l'Amérique, cette tendance n'aura pas d'influence cette saison, car, selon toute probabilité, les gants longs ne paraîtront sur le marché américain que pour le printemps et l'été de l'année prochaine. »

Il peut se produire aussi que les gants de fil soient plus demandés que les gants de peau, au cours d'une saison, nous en trouvons une preuve dans le même organe :

« Les gants de tissus ont été plus demandés que les années précédentes ; cela tient, paraît-il, au soin apporté à leur fabrication ; l'on a pu remarquer que, comme coupe et fini, ces gants rivalisent avec les gants de chevreau. De bonnes affaires ont été conclues dans toutes les qualités de gants taffetas et milanais. Cette forte demande de gants de tissus a été très favorable aux producteurs de ces articles en Europe, et particulièrement aux manufacturiers de Chemnitz (Allemagne), qui ont reçu des ordres considérables pour les Etats-Unis, en gants de cachemire et de soie. »

Il va sans dire que cette mode des gants de fils fit baisser la production des gants de peau.

Une invention nouvelle, un progrès spécial, accompli, par exemple, dans la préparation des peaux, peuvent avoir une répercussion sur l'activité de la fabrication. Il n'est pas inutile de citer, à ce propos, une communication de la chambre de commerce française de New-York (2).

« Parmi les gants fabriqués aux Etats-Unis, le plus en vogue,

(1) Mai 1899.

(2) *Bulletin mensuel de la chambre de commerce de New-York*, 16 juin 1900.

en ce moment, est le « *mocha* ». Les Américains possèdent, pour la préparation de ces peaux, un secret qui fait envie aux fabricants européens. Ces derniers n'ont encore pu, jusqu'à présent, atteindre un degré de finesse, de souplesse et de velouté. Aussi, bon nombre d'Anglais et de Français sont acheteurs réguliers, sur le marché américain, de ces peaux toutes préparées et teintes.

« Et Gloversville est fier de voir ses rivaux rechercher ses produits manufacturés qui alors reviennent transformés en gants, de coupe et de « finission » élégantes ; supériorité que nous conservons encore sur nos confrères américains. »

C'est là un exemple intéressant de déplacement des centres d'approvisionnements en matières premières.

Au sujet de la mode, les quelques lignes qui terminent ce communiqué méritent également d'être consignées.

« Nous remarquons depuis quelque temps un retour sérieux vers les gants de « Suède » ; les renseignements obtenus de presque tous les importateurs confirment que la demande devient générale, demande qui était très insignifiante depuis trois ou quatre ans. Ce fait peut s'expliquer par la rareté du « *mocha* », le suède étant le gant qui s'en rapproche le plus. Et si, comme l'annoncent les couturières de Paris, les manches demi-longues reviennent décidément à la mode pour les toilettes de cet hiver, le succès du gant de « suède » est assuré. »

Le goût et le développement des sports ont remis à la mode les gros gants d'agneau, dits gants de cheval ou gants de peau de chien. On en porte de plus en plus en Angleterre et aux États-Unis ; les femmes elles-mêmes habituées à ces articles, pour les exercices au grand air, semblent revenir difficilement au beau gant de chevreau pour la ville ou les visites.

Nous avons vu des gants moufles américains mi-partie peau, mi-partie tricot d'une certaine élégance et dont le port se répand chez les Anglo-Saxons (1). Il s'en fabrique maintenant beaucoup à Paris.

(1) Il nous faut signaler une ancienne mode en Angleterre qui consistait,

Des causes de toute nature influencent l'industrie gantière, par exemple : l'abondance ou la rareté de la matière première, la spéculation très active et très audacieuse exercée sur les peaux, la plus ou moins grande prospérité économique des milieux consommateurs, les progrès techniques accomplis (nous l'avons vu pour le « mocha »), l'introduction du machinisme, etc. Il en résulte le plus souvent une grande disproportion de fabrication entre deux époques, parfois même une solution de continuité dans le travail : le chômage en est la plus directe conséquence.

« Autrefois, écrit X. Roux (1), avant l'invention des machines, on faisait le gant, plus ou moins, presque toute l'année. Les maisons de commerce s'approvisionnaient une saison à l'avance ; elles devaient le faire, parce que la production générale était moins considérable, et elles pouvaient le faire, parce que les modes étaient moins capricieuses et moins changeantes. »

L'introduction, d'ailleurs restreinte, du machinisme dans la ganterie, a permis à celle-ci de se transporter plus facilement à l'étranger (2). C'est en ce sens qu'elle a été funeste à l'industrie nationale. Nous ne prétendons pas que le machinisme engendre le chômage ; mais, dans l'industrie gantière, le capital machine est trop peu important pour obliger un patron à faire travailler quand même ses ouvriers, lorsqu'il se produit un ralentissement ou un arrêt dans les commandes. En effet, à Grenoble tout au moins, s'il n'y a pas d'ordres fermes, il n'y a pas de travail ; il est rare qu'un patron fasse du stock ; il ne s'y résout que dans le cas où il a fait de grosses spéculations sur les matières premières, et empli, outre mesure, ses magasins de peaux, ou lorsque le

lors des funérailles, à placer au domicile du défunt une corbeille emplie de gants noirs à l'usage des invités aux obsèques.

(1) *La Corporation des gantiers*, op. cit.

(2) « La vulgarisation du procédé (invention du Grenoblois X. Jouvin, voir plus loin) permit immédiatement à tous les pays de l'Europe de fabriquer un produit de premier ordre » *Les Industries à domicile en Belgique, l'Industrie de la Ganterie*, G. Beatse, Bruxelles, chez Hayez, Imprimeur des académies royales de Belgique, rue de Louvain, 112, 1900).

chômage menace de s'éterniser, la question dans ce dernier cas devient alors vitale pour lui.

En somme il n'y a pas dans l'industrie gantière grenobloise d'anticipation habituelle de la production sur la consommation : c'est un danger de crise évité. Nous verrons, d'autre part, que la concentration de cette industrie éviterait ces arrêts brusques, si préjudiciables aux ouvriers, en permettant aux industriels de fabriquer plus régulièrement, sans courir de gros risques.

Le port du gant se répandra de plus en plus. En Amérique, il est déjà entré presque complètement dans les mœurs ; aux États-Unis, les laboureurs, les bûcherons, les semeurs, les ouvriers portent des gants ; les peintres en bâtiment ont l'habitude de revêtir des gants chamoisés « passe-coude » pendant leur travail ; les ouvriers chargés d'égrainer les épis de maïs emploient des gants spéciaux munis à leur extrémité d'une sorte de griffe métallique.

Le maniement de certains appareils électriques nécessite partout le port de gants spéciaux.

La ganterie deviendra peu à peu, dans tous les pays civilisés, une industrie de première nécessité. Il n'y a pas très longtemps, l'usage de bas, de chapeaux à plumes pour la femme, le port de la chemise, etc., étaient considérés comme un luxe et restaient l'apanage des classes très aisées ; aujourd'hui on les considère comme étant d'un usage courant.

M. Leroy Beaulieu dit avec raison que « les frontières du luxe vont sans cesse en reculant, » et le fait est que nos besoins, dont la satisfaction est facilitée par l'abaissement du prix des produits industriels, se propagent de plus en plus par l'esprit d'imitation. Ce qui était d'abord, comme le port du gant, surtout un caprice du luxe, réservé aux privilégiés, gagne bientôt les dernières classes de la société ; puis ce besoin, grandissant par le nombre même des imitateurs, se fixe pour toujours, par l'habitude et par l'hérédité (1).

(1) Voir à ce sujet : M. Tarde, *Les lois de l'imitation*.

Il n'y a donc rien à craindre, croyons-nous, quant à l'avenir de l'industrie gantière, mais ce n'est pas seulement une industrie de luxe destinée à la satisfaction unique de besoins intérieurs, c'est également et surtout une industrie d'exportation. Et l'on comprend que d'autres causes que celles qui tiennent aux caprices de la mode puissent à cet égard influencer son développement.

Aussi nous faut-il étudier cette industrie au point de vue plus spécial de l'exportation et de la concurrence étrangère.

CHAPITRE III

L'EXPORTATION ET LA CONCURRENCE ÉTRANGÈRE

Les traités de commerce, l'élévation ou l'abaissement des tarifs douaniers, soit pour les matières premières, soit pour les produits manufacturés, à l'entrée comme à la sortie, en un mot toutes les modifications apportées au système douanier adopté par les différents pays consommateurs ou producteurs ont, la plupart du temps, une influence directe et importante sur la prospérité des industries en général, des industries de luxe et d'exportation en particulier ; ces modifications ont toujours eu, sur le développement de la ganterie française, une répercussion des plus sensibles.

Nous en trouvons tout d'abord un très vieil exemple, dans les doléances adressées au gouvernement, en 1775, par les gantiers grenoblois, à propos de l'exportation des peaux de nos pays.

De 1740 à 1750, Grenoble, par la valeur de ses matières premières, par l'habileté et le goût de ses artisans, était devenu la première ville du royaume pour la beauté et l'importance de sa fabrication (1).

Les peaux de cette région étaient fort recherchées par les marchands étrangers qui venaient les « ramasser » jusque dans les montagnes. Les mégisseries de Grenoble et d'Annonay

(1) Mémoire général du Dauphiné, manuscrit de l'Intendant de la Porte (1754), biblioth. de Grenoble, cité par X. Roux.

avaient, elles aussi, une réputation européenne, ces mêmes acheteurs étrangers y envoyaient mégisser les peaux de leurs pays et celles qu'ils achetaient dans le nôtre ; de toutes façons les peaux sortaient du royaume, soit en poils, soit mégissées, mais jamais sous la forme de gants.

Les gantiers de Grenoble s'émurent de cet état de choses et rédigèrent un « Mémoire pour parvenir à connaître l'influence que la régie des droits sur les cuirs a pu avoir sur cette branche de commerce en Dauphiné ».

On y lit notamment : « la fabrique de gants de Grenoble se trouve, depuis une vingtaine d'années, dans une décadence qui la conduira à sa ruine totale, si les abus de l'exportation des matières se perpétuent. »

Neuf années plus tard, en 1784, ces inquiétudes avaient encore augmenté.

Les gantiers de Grenoble adressèrent au roi un nouveau « Mémoire sur la nécessité de défendre la sortie des peaux de chevreaux et d'agneaux mégissées du royaume, et sur le bien qui résulterait de l'entrée franche de ces mêmes peaux venant de l'étranger. » Il y était exposé « que l'industrie de la ganterie était menacée d'une extinction totale, si l'exportation des peaux en poils et mégissées se continuait ; que les fabriques de gants étaient d'autant plus exposées à une ruine certaine, que les étrangers entretenaient des agents dans les principaux endroits où l'on mégissait, pour enlever les plus belles peaux ; que ces derniers, qui jusque-là s'étaient approvisionnés chez nous, avaient prohibé l'entrée des gants français chez eux si sévèrement, que leur introduction, dans les trois royaumes unis, exposait à une peine infamante et à une amende énorme, tandis qu'ils favorisaient l'entrée des peaux en poils et mégissées en ne les assujettissant qu'à un droit minime ; que toutes ces fabriques étrangères ne se soutenaient que par les matières qu'elles nous enlevaient et les ouvriers qu'elles nous débauçaient, et que les nôtres succomberaient inévitablement si le gouvernement ne prenait pas des mesures protectrices.

Ils concluaient en demandant la prohibition des peaux de

chevreaux et d'agneaux à la sortie, et l'entrée libre de ces mêmes peaux venant de l'étranger ».

Un édit du 13 avril 1786 donna satisfaction aux gantiers en frappant d'une taxe énorme les peaux, à leur sortie.

Le résultat fut cependant contraire aux espérances ; sur la demande des gantiers eux-mêmes, un arrêt du Conseil d'État, en date du 21 septembre 1788, remit les choses au point où elles étaient auparavant.

Les mêmes faits se reproduisirent de 1803 à 1819 ; les gantiers de Grenoble protestèrent contre les droits mis à l'entrée de leurs produits dans nombre de pays étrangers ; ils demandèrent aussi la prohibition de l'exportation des peaux. Une pétition en ce sens fut adressée à la chambre des représentants en 1819 : elle n'aboutit pas. Une seconde fut rédigée, cinq ans plus tard ; les mégissiers d'Annonay se solidarisèrent, cette fois, avec les gantiers et mégissiers de Grenoble. L'Angleterre, spécialement visée par cette requête, abolit d'elle-même son ancienne législation douanière et accorda l'entrée libre de nos gants sur son territoire ; aussitôt, la ganterie grenobloise reprit un nouvel essor.

La seule modification douanière qui, de nos jours, ait eu une véritable importance, au point de vue de l'exportation, est le tarif Dingley qui établit des droits très élevés sur les gants importés aux Etats-Unis d'Amérique (1).

Voici ce que l'on pouvait lire, un an plus tard, dans une publication de la Chambre de commerce de Grenoble (2) : « Les achats des Etats-Unis sont en décroissance depuis quelques années et l'augmentation du tarif douanier de ce pays, en 1897, ne permet pas d'espérer une amélioration, car les gants de chevreaux, glacés et suèdes, qui sont les genres fabriqués à Grenoble, sont les plus frappés ; tandis que les gants agneaux, glacés ou suèdes, sont favorisés par un prix de

(1) Nous publions (annexe n° 1) le tarif Dingley, en vigueur depuis le 24 juillet 1897.

(2) *Aperçu de la situation industrielle et commerciale dans la circonscription de la Chambre, en 1898.*

douane inférieur, et se fabriquent principalement en Allemagne. Aux Etats-Unis, la fabrication du gant se développe; cette prospérité est due à la protection énorme, exagérée, accordée par le dernier tarif douanier; ainsi il n'est plus possible d'importer dans ce pays des gants pour hommes, qui sont frappés d'un droit d'entrée de quatre dollars (20 fr. 80). Cette sorte de gants se fabrique toute aux Etats-Unis.

« Tableau des expéditions du district consulaire des Etats-Unis à Grenoble :

	Dollars	Francs
1894-1895 . . .	1.439.087,22	7.195.435
1895-1896 . . .	1.166.987,89	5.834.935
1896-1897 . . .	994.098,14	4.970.490
1897-1898 (1) . .	670.076,16	3.350.380 »

Les Etats-Unis offraient un des principaux débouchés à la ganterie de Grenoble, certaines maisons dans cette ville, s'étaient presque complètement spécialisées dans la fabrication des gants destinés aux consommateurs américains.

Le contre-coup fut donc fortement ressenti dans l'Isère.

L'exportation générale de la France, pour la ganterie, ne subit pas un choc aussi fort, les Etats-Unis organisaient depuis longtemps cette industrie dans leur pays et les importations françaises perdaient progressivement de leur importance.

Voici les chiffres de nos exportations gantières aux Etats-Unis pour toute la France :

1895	poids net. . . .	137.414 kilog.
1896	—	98.570 —
1897	—	79.198 —
1898	—	91.471 —
1899	—	84.555 —
1900	—	95.092 —

(1) La diminution, en 1897-1898, concerne surtout le 2^e semestre de 1897, qui a été presque nul, à la suite de l'application du tarif Dingley, en juillet 1897.

On voit que la baisse produite en 1897 n'avait rien de brusque ni de très anormal, par rapport à la baisse constante des années précédentes et que, l'équilibre se rétablissant peu à peu, nous sommes presque arrivés au chiffre de 1896, avant la crise.

La chambre syndicale des fabricants de gants à Grenoble s'est efforcée de faire rapporter ou atténuer ces tarifs jugés exorbitants. Voici ce que nous avons relevé, sur ce point, dans le compte-rendu des Travaux de la Chambre de commerce de Grenoble (1).

« A la suite d'une délibération de la chambre syndicale des fabricants de gants de Grenoble, du 27 octobre dernier, une lettre a été adressée par le président de cette chambre à M. le ministre du commerce pour lui exposer les demandes de la ganterie grenobloise en vue de la conclusion d'un traité de réciprocité douanière entre la France et les Etats-Unis.

La chambre de commerce, s'en référant à sa délibération du 19 août dernier, recommande d'une manière toute particulière à la bienveillante attention de M. le Ministre, les réclamations de la ganterie, qui est la principale industrie de notre ville, et elle le prie instamment de les faire admettre dans les négociations ouvertes entre les deux pays. »

Quelques temps après, le ministre répondit :

Paris, le 10 décembre 1898.

Monsieur le Président,

Sous la date du 26 novembre, vous m'avez adressé un extrait d'une délibération par laquelle la chambre de commerce de Grenoble appuie les desiderata exprimés par le commerce de la ganterie en vue de la conclusion d'une entente commerciale avec les Etats-Unis.

Me référant aux communications de mon prédécesseur, en date des 29 août et 13 octobre, je ne puis que vous renouveler l'assurance que le gouvernement s'efforcera d'obtenir la réduc-

(1) Séance du 25 novembre 1898.

tion de 20 0/0 prévue à l'art. 4 du tarif Dingley, sur les articles qui intéressent le commerce français et notamment sur la ganterie. J'ai d'ailleurs appelé d'une manière spéciale l'attention de M. le Ministre des Affaires Etrangères sur les vœux émis par la chambre syndicale des fabricants de gants de votre ville.

Recevez, etc.

*Le ministre du commerce, de l'industrie,
des postes et télégraphes,*

Paul DELOMBRE.

Il est inutile d'ajouter que ces manifestations platoniques n'eurent aucun résultat : le tarif Dingley est encore en vigueur aujourd'hui.

Mais les variations survenues dans le régime économique des différentes nations ne sont pas seules susceptibles d'apporter des modifications dans le développement d'une industrie d'exportation comme la ganterie ; des événements purement politiques peuvent avoir de semblables conséquences et nous en fournirons aussitôt un premier exemple : La révocation de l'Edit de Nantes (1) qui eut pour effet de déplacer les anciens centres français de production gantière et de transporter cette industrie, comme tant d'autres, à l'étranger. Nous trouvons une mention de ce fait dans les « Travaux de la commission française (2) : »

« Au xvii^e siècle, nos gants étaient très recherchés par les autres peuples et jouissaient d'une faveur très méritée sur tous les marchés. »

« ...La révocation de l'Edit de Nantes porta un coup fatal à cette industrie : un grand nombre de mégissiers français s'expatrièrent et portèrent les premières notions de cet art en Angleterre, en Italie, en Allemagne, et jusqu'en Russie (3). »

(1) Révocation de l'Édit de Nantes, 1685.

(2) Exposition universelle de Londres de 1851. Travaux de la commission française, tome V, op. cit.

(3) Il semble bien que les industriels et artisans français aient été les ini-

Lorsque dans chacun de ces pays, l'industrie gantière fut suffisamment développée, des barrières s'élevèrent systématiquement contre l'importation de nos produits manufacturés.

Cependant, la révocation de l'édit de Nantes, qui desservait l'industrie française, ne porta pas immédiatement préjudice à la ganterie grenobloise, au contraire.

tiateurs des autres pays pour la préparation, la teinture et la coupe des peaux.

Nous savons que l'étranger venait faire mégisser ses produits à Annonay et à Grenoble.

Ces deux villes sont restées les plus renommées pour la mégie des peaux de chevreau ; l'Angleterre au contraire excelle dans la préparation des peaux d'agneau, la qualité des eaux et la température sont les principales raisons de ces spécialités.

Nous venons de voir que la révocation de l'Édit de Nantes avait chassé de France de nombreux ouvriers gantiers.

Dans le rapport fait sur l'exposition de Londres en 1851 nous lisons : « La fabrication des gants, quoique inférieure à celle de France, a fait, en Russie, de grands progrès, qui sont dus à des ouvriers parisiens chassés par nos troubles et nos révolutions. On leur a donné toute l'aide désirable, et l'argent ne leur a pas manqué, comme cela a lieu pour toute industrie utile au pays dans lequel elle émigre.

Un gantier français, aidé de cette manière, occupe aujourd'hui 200 ouvriers et fait annuellement pour 300.000 francs d'affaires. »

Il nous semble que le rapporteur ne fut pas suffisamment renseigné sur ce point. Jamais, en Russie, on ne signala, en effet, de manufacture de gants comptant 200 ouvriers. De plus, il serait invraisemblable que cette maison, occupant un personnel aussi important, n'eût fait que 300.000 francs d'affaires.

« Pour cette industrie, continue le rapporteur, comme pour tant d'autres, c'est Paris, c'est la France qui fournit aux autres nations les maîtres dont elles ont besoin : on trouve réunis chez nos ouvriers l'habileté, l'intelligence et le goût. On les recherche et cette préférence nous coûte cher ! Certes, c'est là un des plus cruels arguments qu'on puisse produire contre les révolutions : chacune d'elles produit, sur une échelle plus ou moins large, les tristes résultats dont la France a souffert lors de la révocation de l'édit de Nantes. Fort heureusement nos ouvriers ne trouvent pas à l'étranger ce milieu plein de goût, d'élégance, d'émulation, de vivacité, dans lequel l'esprit industriel artistique se maintient toujours jeune et original. »

M. Beatse nous apprend à son tour que l'industrie gantière fut introduite en Belgique par un Français :

« Si l'on croit les anciens patrons, le développement de la ganterie en Belgique est dû à un patron français qui, au début de ce siècle, vint à Bruxelles et s'y installa », et, plus loin, chez le même auteur :

« L'élévation des salaires en 1843 s'explique par le fait que la coupe des gants était l'apanage exclusif d'ouvriers français que le fabricant belge était heureux d'embaucher, faute de rencontrer chez les nationaux les mêmes capacités professionnelles. »

En 1839, l'industrie gantière belge était encore au berceau : « En Belgique, la ganterie fine reste à perfectionner. On fait quelques gants en peau d'agneau et de chevreau dans la partie allemande du Luxembourg que la Belgique vient de prendre. On en fabrique aussi un peu à Gand et à Bruxelles ; mais la matière première doit être préparée en France. » *De l'industrie en Belgique*, Briavoinne, t. II, p. 441, Bruxelles, Wahlen et Cie, 1839.

Cette opinion est soutenue, en premier lieu, par M. A. Prud'homme, archiviste de l'Isère, dans son *Histoire de Grenoble* (1) :

« La révocation de l'édit de Nantes fut d'abord favorable à la ganterie grenobloise, écrit cet auteur. Jusque-là, elle avait eu à lutter contre les fabriques de Grasse d'où, d'après une ancienne tradition, étaient sortis nos premiers ouvriers gantiers. L'expulsion des protestants ayant désorganisé les ateliers de Grasse, Grenoble hérita de leur clientèle. »

Nous retrouvons la même affirmation dans l'ouvrage de X. Roux (2) :

« La fabrique de Grenoble avait compris jusque-là un petit nombre de maîtres gantiers. La ville de Grasse lui faisait une redoutable concurrence. Mais, par suite de la révocation de l'édit de Nantes, les maîtres de cette ville s'étant dispersés, le commerce reflua vers Grenoble. »

La crise économique de 1685 était la conséquence d'un acte politique : les événements survenus en 1789 et les guerres de l'Empire produisirent les mêmes effets. De la période révolutionnaire à l'année 1816, le commerce et l'industrie européens subirent un arrêt fort préjudiciable, la Grande-Bretagne seule profita au contraire de cette situation.

« L'Angleterre, dont le territoire avait été respecté et qui, par la possession des mers, s'était assuré de vastes débouchés, avait seule marché dans la voie du progrès : ses cuirs avaient un mérite incontestable sur les nôtres ; sa corroierie s'était perfectionnée ; elle fabriquait déjà les vernis appliqués à la sellerie ; la ganterie, la chamoiserie, alimentées par des débouchés extérieurs, s'étaient largement développées (3). »

La guerre de 1870 eut également pour résultat de développer l'industrie gantière à l'étranger :

« La guerre franco-allemande a marqué une étape favorable,

(1) A. Prud'homme, archiviste de l'Isère, *Histoire de Grenoble*, chez A. Gratier, 1888.

(2) *La Corporation des gantiers*, op. cit.

(3) Exposition universelle de Londres en 1851, *Travaux de la Commission française*, t. V, op. cit.

au point de vue du développement du commerce extérieur de la ganterie belge. La clientèle étrangère et principalement anglaise, forcée de quitter la France durant cette période troublée, vint se fournir en Belgique et continua par la suite sa pratique dans une mesure très appréciable (1). »

Dans tous les cas ci-dessus énumérés, l'industriel a joué un rôle passif, subissant le contre-coup d'événements indépendants de sa volonté ; il peut se faire qu'il en soit autrement et que, de sa propre initiative il déplace, par exemple, les centres de production : les pays où le coût de la vie est peu élevé, où, par conséquent, la main-d'œuvre est à bas prix, attirent en général les capitalistes qui ont avantage à y créer des industries. C'est ainsi que Naples et certaines régions de la Bohême sont devenus des centres importants pour la ganterie d'agneau à bon marché.

Les industries, surtout celles d'exportation, tendent aussi à s'établir ou à se transporter à proximité des pays producteurs de la matière première qu'elles emploient.

Les immenses pâturages des pays neufs permettent, par exemple, d'élever de nombreux troupeaux ; aussitôt, des marchés de peaux s'organisent dans ces régions, viennent ensuite les tanneries et mégisseries, plus tard les fabriques de chaussures et de gants.

Nous en avons trouvé une preuve intéressante dans un compte-rendu de la Chambre de commerce de Grenoble (2) :

« M. le Président expose que la fabrication des gants, dans le département de l'Isère, étant une des industries les plus importantes, la Chambre de commerce se préoccupe, avec raison, de toutes les questions qui s'y rattachent. Dans cet ordre d'idées, il a dû soumettre à la compétence si bien fondée de notre collègue, M. B..., la proposition de M. Riethmann d'Averley, habitant l'Australie, demandant s'il ne serait pas possible de trouver dans notre région des commanditaires pour une somme de 40,000 fr. environ, à l'effet de créer en Austra-

(1) *L'industrie de la ganterie en Belgique*, G. Beatse, op. cit.

(2) Séance du 11 juin 1889.

lie un élevage de chèvres, afin de produire des peaux de chevreaux pour la ganterie.

M. B..... a bien voulu répondre directement à M. Riethmann pour lui représenter toutes les difficultés d'une pareille entreprise, notamment les dangers que présentent l'altération des peaux pendant une longue traversée, et les refus des fabricants de gants pour l'acceptation des peaux présentant la plus légère altération. »

Les Australiens ne se contentaient pas d'ailleurs de solliciter les capitaux français, ce qu'ils recherchaient en même temps et surtout c'étaient les ouvriers du vieux monde.

D'autre part, ils ne se préoccupaient guère, quant à eux, des dangers d'altération des peaux brutes ou mégissées, résolus qu'ils étaient à nous les adresser seulement sous forme de gants.

Le recrutement des ouvriers leur fut cependant difficile car, dix ans après nous trouvons encore la trace et la réprobation de leurs tentatives dans le « Handshuhmacher » (1) :

« Il y a peu de temps, la grande industrie existait à peine en Australie. A Melbourne et à Sydney seulement il y avait quelques fabriques de drap et de cordonnerie peu importantes.

Avant tout, on s'efforça de faire valoir les produits animaux en Australie même, en créant des fabriques, car la richesse en bétail est la principale source de revenus du plus jeune continent. Les sept colonies d'Australie qui, ensemble, ne comptent pas tout à fait 7 millions 1/2 d'habitants, possèdent 100.940.609 moutons et 11.563.154 bêtes à cornes. En outre, il a des millions de kangourous et de lapins, qu'on tue chaque année pour utiliser leurs peaux.

Il s'agissait donc de transformer ces peaux en marchandises pour en fournir le commerce. C'est ainsi que l'installation de mégisseries, de tanneries, de même que de fabriques de chaus-

(1) *Journal ouvrier des gantiers de langue allemande*, n° du 7 septembre 1899.

sures et de gants fut résolue

Pour développer la ganterie en Australie, les fabricants cherchent à embaucher les ouvriers les plus capables, car le bénéfice qu'ils peuvent tirer, en coupant sur place des peaux d'agneaux, achetées brutes, au prix de 25 fr. les 100 pièces, ainsi que 10 fr. et 12 fr. 50 les 100 peaux de lapins, les tente beaucoup.

Tout ouvrier gantier qualifié qui serait sollicité d'aller en Australie pour y former des apprentis commettrait le plus grand manquement au devoir, aux sentiments de classe et au bien-être de la corporation, car le développement ultérieur de la concurrence australienne qui vient de naître, et qui sera si désastreuse pour l'industrie allemande, diminuera forcément les recettes des fabriques européennes et comprimera les salaires. »

L'auteur met d'ailleurs en garde les ouvriers allemands contre l'appât des hauts salaires ; en réalité ces derniers sont à peine suffisants, étant donné le « standard of life » en Australie :

« D'ailleurs les salaires promis en Australie paraissent plus avantageux qu'ils ne le sont en réalité, car il faut opposer aux salaires quotidiens de 10 francs à 12 fr. 50, les dépenses qui sont presque aussi fortes. Le gantier paye pour la pension et le logement, en moyenne de 37 fr. 50 à 43 fr. 75 par semaine.

En outre, on sait exploiter davantage, en Australie, la force de l'ouvrier pendant huit heures de travail, qu'en Europe pendant douze heures. Dans les circonstances actuelles, il est de la plus grande importance pour les gantiers d'Allemagne, que la concurrence triomphante de l'Australie ne soit pas fortifiée davantage par l'arrivée de gantiers et teinturiers capables, sans cela le métier languira tout à fait. »

Mais la prospérité relative des industries étrangères n'a rien qui doive nous alarmer, il ne faudrait surtout pas en conclure que la ganterie française puisse être un jour sérieusement me-

née. Quand il s'agit d'un produit de luxe qui exige du goût, de la finesse, de la délicatesse et de l'habileté professionnelle, la France l'emporte presque toujours sur les autres pays et n'a rien à redouter du dehors.

Aussi bien la ganterie française se rend-elle un compte exact de sa supériorité éprouvée et reconnue et se préoccupe-t-elle peu de l'utilité que pourrait présenter pour sa prospérité une protection factice. Elle ne veut pas voir élever de barrière contre l'importation étrangère, elle souhaite simplement trouver une loyale réciprocité chez les autres nations : le Libre échange est actuellement son seul desideratum.

En vue du renouvellement des traités de commerce, le Conseil supérieur du commerce et de l'industrie avait, en 1889, adressé un questionnaire à toutes les Chambres de Commerce du territoire; nous pensons qu'il est important de connaître la réponse de la Chambre de Grenoble, concernant l'industrie gantière :

« Réponse à une première question :

« Le régime libre-échangiste inauguré par les traités de 1860 ouvrit pour l'industrie gantière une période brillante de succès : la ganterie vit augmenter sa production dans une proportion considérable, et la période de 1860 à 1870 fut des plus prospères. On peut affirmer que, plus que toute autre industrie, elle profita de ce nouveau régime qui donna une vive impulsion au développement et à l'extension de ses relations, et inaugura, dans notre région surtout, une ère de grande prospérité. Ces avantages étaient si réels que, lorsque de nombreuses industries adressèrent au Gouvernement des plaintes contre les traités de commerce et qu'une enquête fut ordonnée, en 1869, pour établir les effets du libre-échange, la Ganterie fit parvenir ses observations à la commission d'enquête. Par une protestation signée de cent vingt fabricants de Grenoble et adressée à la commission par l'intermédiaire de la Chambre de commerce, elle démontrait tous les avantages que cette industrie avait retirés de ses traités et combien serait désastreux le rétablissement de droits sur les gants ou sur les peaux. »

« Plus tard, en 1883, les fabricants de gants se prononcèrent énergiquement contre les traités de commerce postérieurs à 1870, et M. le Président de la Chambre syndicale de Paris, se faisant l'interprète de la Ganterie française, écrivait à la commission de la Chambre des députés, chargée de faire une enquête sur l'industrie : « Le gouvernement de la République, faute de se renseigner utilement, a causé toute cette perturbation avec des traités désastreux pour la France. Notre industrie est, comme bien d'autres, indignée de la protection accordée à l'étranger qui encombre nos marchés de ses produits. »

« On peut aujourd'hui invoquer les mêmes raisons contre les traités existants. La situation actuelle est assez satisfaisante, la fabrique travaille avec une certaine activité, quoique dans des conditions désavantageuses, à raison du prix élevé de la matière première et de la main-d'œuvre. Mais cet état pourra ne pas être de longue durée, car il n'est que la conséquence de l'impulsion donnée aux affaires par l'Exposition universelle et des efforts des fabricants pour lutter contre la concurrence étrangère.

« Il est hors de doute que l'application du régime économique de 1860 provoquerait un grand développement de cette industrie, et que, dès le jour où il n'existerait aucun droit de protection, la Ganterie française pourrait défier la concurrence étrangère sur tous les marchés du monde. Aussi insiste-t-elle énergiquement pour que les traités soient révisés dans ce sens. »

« Réponse à une autre question :

« La ganterie verra avec satisfaction dénoncer les traités existants si, dans les arrangements nouveaux ou les traités à intervenir, nos négociateurs comptent faire prévaloir le vœu déjà exprimé du système libre-échangiste. Il en est de même de la modification du tarif général des douanes qui devra exempter de tous droits les peaux, car le moindre impôt serait d'un effet désastreux pour cette industrie.

« Cette matière première (peaux) provient d'Amérique, d'Italie, d'Espagne, d'Allemagne et de presque toutes les parties du

monde, et le moindre droit de douane qui la grèverait porterait, je le répète, un coup fatal à cette industrie. »

« En résumé, tous nos efforts doivent avoir pour objet d'établir le libre-échange. La ganterie ne réclame ni droits protecteurs, ni faveur d'aucune sorte. Elle se sent assez puissante, non seulement pour résister par ses propres forces à la concurrence étrangère, mais encore pour se créer de nouveaux débouchés sur tous les marchés du globe. Elle proteste énergiquement contre tous droits sur les peaux et les gants et ne réclame que la liberté des transactions. »

De nos jours, la France exporte des gants dans la plupart des pays consommateurs, en Russie et au Japon, en Turquie et en Australie, en Angleterre et en Nouvelle Calédonie.

Les principaux débouchés de la ganterie française sont, par ordre d'importance : l'Angleterre, les Etats-Unis, la Belgique, l'Allemagne, l'Australie, le Mexique, la Grèce, le Chili, la Turquie, l'Italie, l'Autriche, la Suisse, la Nouvelle Calédonie, la Tunisie, l'Uruguay, etc.

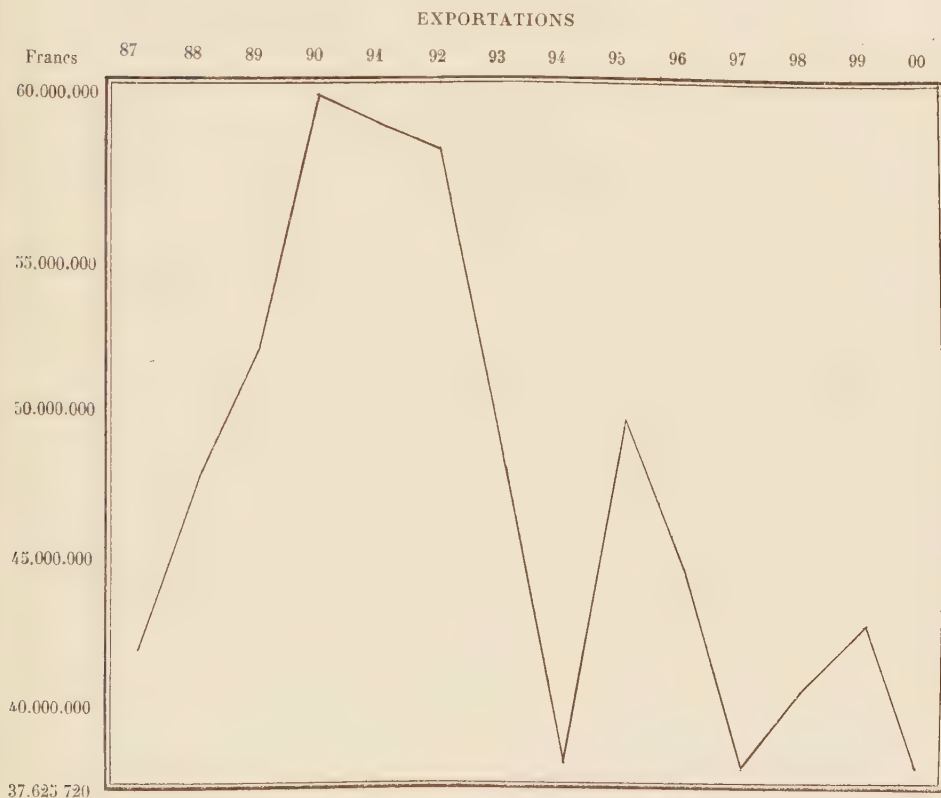
D'après la statistique douanière établie par le Ministère des finances, nos exportations ont été, en 1900, de 37.625.720 fr. L'Angleterre figure pour les $\frac{2}{3}$ de cette somme soit $\frac{14}{21}$, les Etats-Unis pour près des $\frac{6}{21}$, les autres pays acheteurs ne contribuent par conséquent que pour $\frac{1}{21}$ au total de nos exportations.

Grenoble ainsi que Chaumont exportent surtout les gants de chevreau pour femme, Millau et Saint-Junien des gants d'agneau, Niort les gants genre chamois et castor.

Comme il est facile de s'en rendre compte, par les tableaux et les graphiques que nous avons établis (1), l'exportation gantière de la France tend à diminuer. Les années 94, 97 et 1900 sont les plus mauvaises à ce point de vue ; la période de 88 à 93 et l'année 95 marquent au contraire une recrudescence

(1) Voir le graphique 1, page 37.

de nos exportations (1) ; alors que l'Angleterre nous est restée toujours fidèle, les Etats-Unis ont cessé de s'approvisionner chez nous ; pour les 14 années sur lesquelles ont porté nos investigations, la moyenne de nos exportations aux Etats-Unis a été de 157.000 kilog. pour les 7 premières années et seulement de 94.000 pour les 7 dernières (2).



Graph. 4

Il faut de plus tenir compte de ce fait que la valeur marchande du kilog. de produits exportés va en diminuant d'année en année.

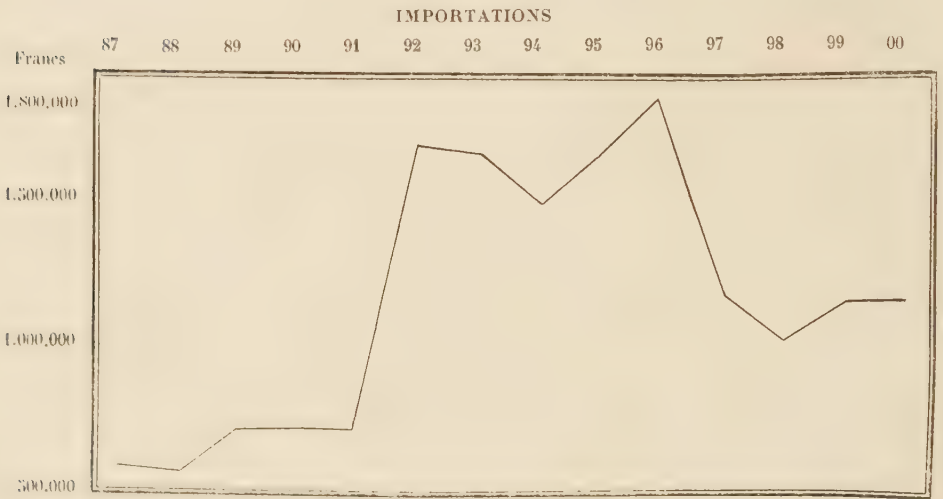
Aujourd'hui, l'Angleterre, l'Allemagne, l'Italie, etc., vendent

(1) Voir le tableau annexe n° 2 et les graphiques p. 37 et 38.

(2) Voir annexe n° 3, le tableau détaillé de nos exportations en 1900.

leurs produits sur nos marchés. L'Angleterre, dont l'importation gantière en France est la plus régulière, nous a vendu, en 1900, 24.957 kilog. de gants. Les produits, dont elle trouve le placement chez nous, sont principalement les gants d'agneau dits gants-de-cheval, les gants de sports grossiers mais très solides et bien piqués, gantant large.

L'importation allemande est au contraire en décroissance, l'importation italienne (1) est sujette à des sauts très brusques :



Graph. 2

ces deux pays nous vendent les gants bon marché en agneau dont le fini, l'élégance et la solidité laissent souvent fort à désirer et qui s'écoulent la plupart du temps dans les bazars (2).

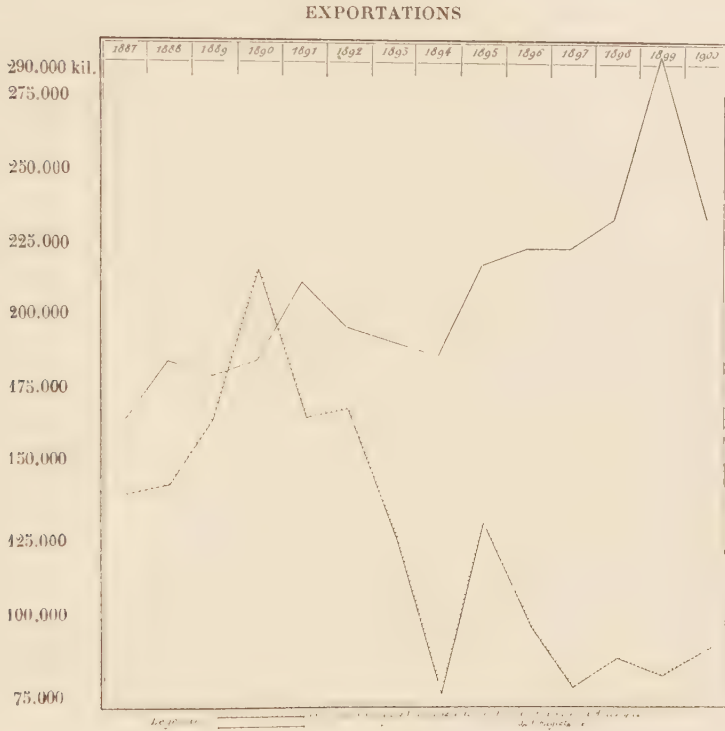
L'importation gantière en France n'est pas très importante. Après s'être quelque peu élevée de 1892 à 1896 elle semble se maintenir depuis 4 ans à une moyenne de 1 million de fr. (3).

(1) Voir le tableau annexe n° 2 et le graphique p. 40.

(2) Les évaluations douanières étant toujours basées sur le poids ne peuvent qu'être approximatives. Il est certain que la valeur d'un kilog. de gants importés d'Angleterre est moindre que celle du même poids de produits belges : les gants importés d'Angleterre sont lourds, les gants belges au contraire très légers.

(3) L'industrie allemande consomme une énorme quantité de peaux d'agneaux mort-nés importées de l'Amérique du Sud. Ces peaux servent pour la

Ce n'est pas d'ailleurs par ses importations que l'industrie gantière étrangère nous fait concurrence mais bien par la place qu'elle a su se réserver sur les autres marchés où, pour les



Graph. 3

gants de seconde qualité, l'Allemagne, l'Italie, la Belgique et la Bohême luttent avec un certain succès contre nos produits.

Les principaux centres étrangers pour la production des gants de peau sont pour le Royaume-Uni : Londres, Woodstock, Hexham, Tonington, Yeovil, Witney, etc.

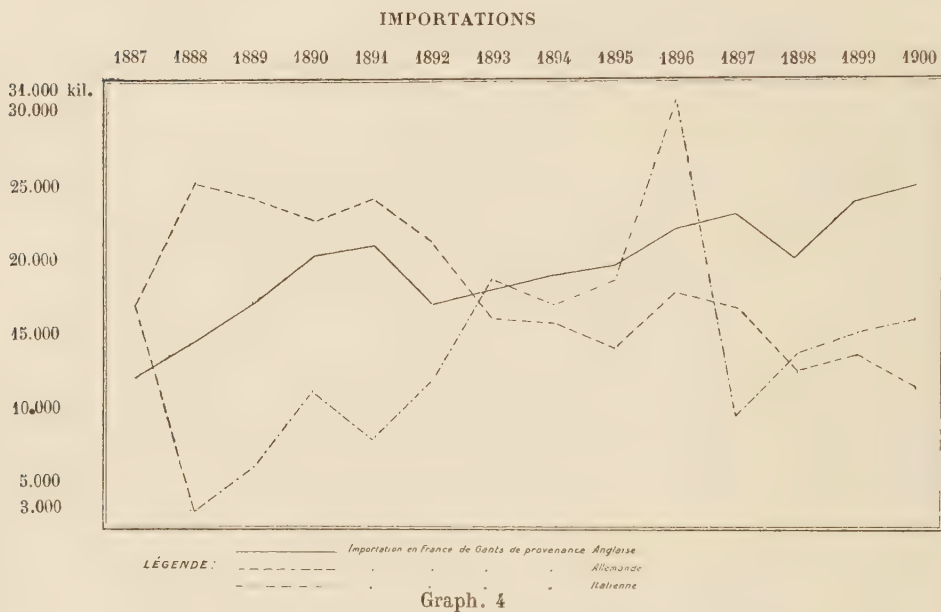
confection des jouets, etc., et surtout pour la fabrication de gants très fins, ayant assez bonne allure mais incapables du moindre usage, lancés sur le marché sous le nom de gants de chevreau. L'industrie italienne est renommée pour la préparation des gants d'agneau que les ouvriers de ce pays excellent à bien travailler; par un dolage très profond et certains procédés de lustrage ils arrivent à donner à leurs gants les apparences et le glacé de nos beaux gants de chevreau ; mais à l'usage on s'aperçoit bientôt de la différence.

Pour la Belgique : Bruxelles.

Pour l'Autriche : Vienne, Prague, Kaaden, etc.

Pour l'Italie : Milan, Naples, Turin, Gênes, etc.

Pour l'Allemagne : Berlin, Halberstad, Stuttgard, Potsdam, Magdebourg, etc.



Citons aussi le Luxembourg, l'Espagne, le Portugal, la Scandinavie, etc.

Les Etats-Unis sont devenus à leur tour d'importants producteurs de gants, New-York, Gloversville, Chicago, Johnstown, Mayfield, Buffalo, Norwich, Hagerstown, Binghamton, etc., sont les principaux centres.

Nous avons eu l'occasion de parler plus haut du tarif douanier des Etats-Unis ; la Belgique a établi également des droits protecteurs sur les gants, elle accepte les peaux brutes en franchise, les peaux teintes payent 30 fr. pour 100 kilogr. et les gants fabriqués 10 0/0 *ad valorem*.

Le tarif pour l'entrée des gants en Allemagne et en Autriche est de 125 fr. pour 100 kilog.

Le tarif français contre l'importation des gants est :

Gants d'agneau ou de veau cousus . . .	0fr.50	par douzaine
— piqués . . .	0fr.75	de paires
Gants de chevreau ou de chevrette cousus .	1fr. »	—
— piqués .	1fr.25	—

Tous les pays ont établi un tarif plus ou moins protecteur contre la ganterie de peau. Seule l'Angleterre, fidèle à sa vieille politique libre-échangiste, n'a point élevé de barrière contre cette importation.

La France, par l'habileté incomparable de ses ouvriers, restera toujours le grand centre de la belle fabrication, et au premier rang pour l'exportation de ces produits. On constate en effet que les jeunes manufactures étrangères qui, dans les premières années, essaient de nous concurrencer, pour les gants de premier choix, finissent par reconnaître l'infériorité et de leur gant et de leurs ouvriers ; alors, sagement, elles s'en tiennent à la fabrication des articles courants qui n'exigent pas un si haut degré de perfection.

La division internationale du travail s'effectuera peu à peu ; mais il n'est pas inutile de la prévoir, pour en hâter l'accomplissement, en dirigeant dès maintenant l'activité gantière, en France, à Grenoble surtout, vers la seule fabrication des beaux articles, du gant de chevreau pour femme par exemple, qui, dans les qualités supérieures, résume non seulement l'habileté des négociants en peaux, des mégissiers, des teinturiers, mais encore et surtout l'art de nos coupeurs, l'impeccabilité de nos couturières, la délicatesse de nos brodeuses, la sûreté de goût et l'esprit d'initiative des grands chefs d'entreprise.

Ces considérations générales étant énoncées, il nous faut maintenant pénétrer au cœur même de l'industrie gantière, dans la région de France où elle a atteint le plus haut degré de prospérité et de renommée, c'est-à-dire dans l'Isère et plus particulièrement à Grenoble.

CHAPITRE IV

L'INDUSTRIE GANTIÈRE A GRENOBLE — SON ÉVOLUTION PETITS ET GRANDS PATRONS

Le département de l'Isère est mi-agricole, mi-industriel ; sa population active totale est de 287.068 âmes (1).

Sur ce nombre, 133.943 personnes s'adonnent aux travaux agricoles (2) et 103.852 aux industries extractives et de transformation.

L'industrie des cuirs et peaux comprend 17.148 travailleurs, dont 11.107 sont spécialisés dans la ganterie (3) ; l'Isère est le département le plus important pour l'industrie gantière dont les produits sont en majeure partie destinés à l'exportation.

Les industries textiles occupent 32.940 personnes dont 25.600 pour la soierie avec 95 établissements (4).

La ville de Vienne se distingue par ses fabriques de drap qui furent autrefois très prospères.

Le département de l'Isère est classé au premier rang pour la fabrication du papier qui emploie 3.852 travailleurs (5), compte 46 fabriques et 5 pour la pâte à papier.

Nous devons signaler encore 7.538 personnes pour les divers travaux du bâtiment, les entreprises de construction, etc.

Une des caractéristiques de ce département est le remarquable morcellement de la propriété que l'on y peut observer.

(1) Dénombrement général de la population du 29 mars 1896.

(2) Y compris l'exploitation des forêts et la pêche.

(3) Y compris les mégissiers, teinturiers en peaux, etc., au nombre de 1200 environ. Voir annexe n° 4.

(4) L'Isère occupe le 3^e rang pour l'industrie de la soierie.

(5) Y compris les industries connexes, cartonneries, etc.

Pour 133.903 personnes adonnées à l'agriculture, nous relevons plus de 48.000 petits propriétaires (1) ou ouvriers indépendants n'appartenant à aucune exploitation agricole.

On ne rencontre qu'un seul établissement de ce genre occupant plus de 50 personnes ; 3 en emploient plus de 20 ; 21 comptent plus de 11 ouvriers ; on en signale 685 dont le personnel ne dépasse pas dix travailleurs ; quant aux autres exploitations, au nombre de plus de 33.000, elles sont d'assez minime importance pour nécessiter l'emploi de 1 à 4 personnes seulement.

Pour la ville de Grenoble, et c'est là une particularité des plus curieuses, ce morcellement s'étend jusqu'à la propriété bâtie elle-même. Dans la capitale du Dauphiné, une habitation compte le plus souvent 2, 3, 4, 5 propriétaires ou davantage ; fréquemment les caves n'appartiennent pas au propriétaire des combles et il arrive qu'un même et seul étage soit partagé entre plusieurs propriétaires (2).

Nous constaterons enfin au cours de ce travail, dans le même ordre d'idées, le nombre élevé de petits fabricants et de petits patrons gantiers qui ont pu subsister à Grenoble à côté de la grande industrie.

La population de la région S.-E. de l'Isère reste à peu près stationnaire, il n'en est pas de même du chef-lieu du département dont la population augmente d'une façon régulière.

Voici le résultat des dénombremments de la ville de Grenoble de 1795 à l'année 1901 :

1795	20.019 habitants
1801	19.178 —
1827	23.000 —
1836	24.000 —
1841	25.251 —
1846	24.772 —
1851	31.332 —

(1) Travaillant sans l'aide de salariés.

(2) Consulter à ce sujet l'ouvrage très remarquable de M. Marcel Porte, sur la copropriété des étages à Grenoble.

1856	32.799 habitants
1861	34.726 —
1866	40.484 —
1872	42.660 —
1876	45.426 —
1881	51.371 —
1886	52.690 —
1891	60.439 —
1896	64.792 —
1901	67.924 —

Les ressources et la richesse de la contrée (1) proviennent de l'exploitation des différentes industries que nous avons signalées, de l'extraction et du commerce des pierres de taille et des charbons, de la fabrication du ciment, de la beauté des sites alpestres qui sont de plus en plus visités, de la fertilité de son sol, des sources thermales qui y abondent, etc. (2).

Cette région est appelée à se développer d'une façon extraordinaire, au point de vue industriel, lorsque les innombrables chutes d'eau, forcées motrices d'une incalculable puissance, auront été utilisées.

Le climat du S.-E. de l'Isère est beaucoup plus rude que dans la partie N.-O.

La présence des montagnes explique cette différence. Le froid est plus rigoureux en hiver, en été la chaleur est assez élevée. De plus, en toute saison, on constate des changements très brusques de température, même au cours d'une même journée.

Ajoutons que l'instruction est très répandue dans ce département dont les habitants sont robustes, d'une grande intelligence et se préoccupent médiocrement de la pratique des religions.

Voici le jugement porté, en 1886, sur les ouvriers grenoblois,

(1) Nous parlons plus spécialement de la région S.-E. dans laquelle se trouvent Grenoble et l'industrie que nous étudions. Cette région est l'une des plus montagneuses de France; elle est bien distincte sous tous les rapports des autres régions de ce département qui sont au contraire des pays de plaines.

(2) On compte plus de 46 sources thermales dans l'Isère dont 3 universellement réputées.

par M. E. de Toytot, avocat à Nevers, qui a étudié tout spécialement les ouvriers de la ganterie (1).

« Non moins que Paris, Lyon, Marseille, Grenoble est une ville agitée, turbulente, troublée par les passions politiques, les grèves, les conflits et les luttes avec les patrons. La population ouvrière est irrégulière, peu morale, adonnée à l'ivrognerie, aux violences de toute nature (2) ; en revanche, l'esprit est ouvert à toutes les choses intellectuelles ; tous les enfants fréquentent les écoles ; tous y sont instruits, pleins de facilité et d'aptitude. »

Le centre d'activité de l'industrie gantière de l'Isère est la ville de Grenoble et sa banlieue ; c'est là que sont installées les grandes et les petites manufactures de gants, les mégisseries, les teintureries de peaux, les commissionnaires en ganterie et en peaux et enfin une très importante et très intéressante fabrique de boutons en métal pour la ganterie. Paris et Grenoble sont les deux seuls grands marchés de gants en France.

L'industrie gantière, telle qu'elle est organisée à Grenoble, ne nécessite pas une concentration complète des ouvriers et surtout des ouvrières dans les ateliers, il s'ensuit qu'un grand nombre d'entre eux occupent les petites villes des environs et même des villages perdus dans la montagne où ils travaillent pour le compte des manufactures grenobloises.

Cet éparpillement des ouvriers dans les campagnes donne à celles-ci une physionomie toute particulière. Citons par exemple la vallée du Graisivaudan, la Mateysine, l'Oisans.

Le tome II des « *Résultats statistiques du recensement des industries et professions* » (29 mars 1896) (3) nous fournit de très intéressants renseignements sur le nombre des ouvriers

(1) *Les ouvriers des deux mondes*, t. Ier, 2^e série, monog. 55, Gantiers de Grenoble, p. 549, in fine.

(2) Pour ces deux derniers points, l'auteur a exagéré. En tout cas, au cours d'une enquête que nous avons faite à l'hôpital de Grenoble, nous n'avons relevé à l'actif des ouvriers gantiers, de 1886 à 1900, que 10 cas d'alcoolisme dont 8 au compte de vieux ouvriers ayant dépassé 45 ans et 2 seulement pour de jeunes ouvriers et cela en 1887 et 1888.

(3) Direction du travail, service du recensement professionnel, Ministère du commerce, de l'industrie, des postes et télégraphes.

des deux sexes et des établissements industriels de la ganterie dans l'Isère (page 504) (1). Cependant, ces résultats n'étant pas suffisamment spécialisés, il s'ensuit qu'une certaine confusion ne manque pas de se produire dans l'esprit du lecteur. Nous allons nous efforcer de déterminer, d'après ces tableaux, par une interprétation raisonnée, et en nous rapprochant le plus possible de la vérité, le nombre des ouvriers et ouvrières, employés et employées, chefs, etc., travaillant soit à l'atelier, soit à domicile.

Le personnel masculin figurant sous la 1^{re} rubrique « *Ganterie de peau* » dans la colonne : PERSONNEL DES ETABLISSEMENTS, *ouvriers et employés* (le nombre indiqué est : 1442) ne peut être composé que d'ouvriers coupeurs (2).

Dès lors, quelle différence a-t-on voulu établir entre ces ouvriers et les 179 autres qui figurent dans la même colonne sous la seconde rubrique : coupeur, couseuse de gants de peau ?

Pour répondre sur ce premier point il faut observer (toujours sous cette 2^e rubrique) que, sur les 613 établissements annoncés, 306 ne comptent ni employés ni ouvriers : ce sont par conséquent des ateliers de famille où le père et la mère, seuls ou aidés de leurs enfants (le plus souvent nous avons rencontré ces sortes d'ateliers composés de la mère et de deux ou trois filles) font toute la besogne (3) ; les recenseurs ont donc considéré comme « *établissements* » une réunion d'ouvriers à domicile membres de la même famille.

Nous nous rapprocherons encore de la vérité en presumant que, sur ces 306 ateliers de famille, $\frac{2}{3}$ ont à leur tête une femme, $\frac{1}{3}$ un homme, qui « coupe sa passe » au milieu des siens ; soit 204 femmes et 102 hommes.

Ce nombre de 102 hommes est à déduire de celui de 179 que nous avons relevé plus haut, il reste donc 77 hommes, très

(1) Notre annexe n° 4 reproduit exactement les chiffres dont nous parlons aux rubriques : *ganterie de peau* ; *coupeur, couseuse de gants de peau*.

(2) Nous verrons, plus loin que, sur ce nombre, il est nécessaire de faire encore des réserves pour les employés qui sont confondus avec les ouvriers. Nous ne faisons pas, pour le moment, de distinction entre coupeur et dresseur.

(3) Un autre cas peut se présenter, c'est celui où deux associés travaillent ensemble, sans ouvrier ni employé.

probablement employés à la comptabilité, aux transports, aux expéditions et qui sont répartis dans les 309 établissements restants.

Nous devons dès lors retrancher ces 306 ouvriers et ouvrières du nombre total des ouvriers des deux sexes à l'atelier pour l'ajouter au contraire au nombre de ceux qui travaillent à domicile (1).

Une seconde confusion est possible qu'il nous faut dissiper. Sous la seconde rubrique : « *Coupeur et couseuse de gants de peau* », les documents officiels que nous rectifions signalent 1036 *petits patrons travaillant seuls, ouvriers à façon ou sans place fixe et unique*. Ces 1036 travailleurs sont, sans aucun doute, des ouvriers à domicile que l'on n'a pas fait figurer sous la première rubrique *Ganterie de peau*, qui a été entièrement réservée aux ouvriers travaillant en atelier, nous ne voyons pas en effet, sous cette première rubrique, de petit patron ou d'établissement ne comptant ni ouvrier, ni employé. Le même raisonnement peut être tenu pour les 3260 femmes considérées comme *petit patron, etc...* : ce sont tout simplement des ouvrières à domicile.

Si nous joignons les ouvriers des deux sexes sans emploi (2) aux travailleurs à domicile, nous pourrions dresser un premier tableau, basé sur ces premières observations :

Ouvriers gantiers à l'atelier	1.519
Ouvriers gantiers à domicile	1.225
Ouvrières gantières à l'atelier.	2.444
Ouvrières gantières à domicile	3.562

(1) Suivant naturellement la proportion proposée plus haut, 1/3 hommes et 2/3 femmes.

(2) Il est plus naturel, puisqu'ils sont sans emploi, de les classer parmi les ouvriers à domicile que parmi ceux en atelier.

Ce tableau est ainsi établi :

Ouvriers à l'atelier : $1442 + 77 = 1519$.

Ouvriers à domicile : $1036 + 102 + 87 = 1225$.

Ouvrières à l'atelier : $1986 + 662 - 204 = 2444$.

Ouvrières à domicile : $3260 + 98 + 204 = 3562$.

Ce tableau n'est cependant pas définitif : les recenseurs de 1896 n'ont en effet établi aucune distinction entre les ouvriers et employés dont les effectifs respectifs ont été groupés dans la même colonne.

Nous savons qu'il n'y a d'employés que dans les ateliers ; c'est donc dans le chiffre total des ouvriers en atelier qu'il faudra rechercher le nombre des employés.

Le nombre d'employés est presque toujours du $\frac{1}{4}$ environ de l'effectif total, ce qui nous donnera 1140 ouvriers et 379 employés.

La même proportion du $\frac{1}{4}$ sera maintenue pour les ouvrières en atelier ce qui nous donnera 1633 ouvrières et 811 employées.

Nous pouvons dès maintenant dresser un tableau définitif des *travailleurs divers de l'industrie gantière dans la région grenobloise*.

Nous faisons, pour plus de clarté, figurer dans ce tableau le nombre de chefs tel qu'il nous est fourni par l'Office du Travail :

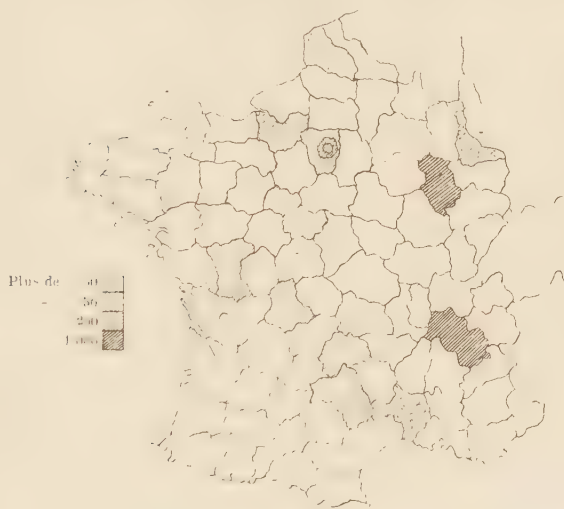
Personnel des ateliers	{ Masculin . .	Ouvriers. . .	1.140
		Employés . .	379
		Chefs. . . .	564
	{ Féminin . .	Ouvriers. . .	1.633
		Employés . .	811
		Chefs. . . .	563
Travailleurs à domicile	{	Ouvriers . . .	1.225
		Ouvrières . .	3.562 ¹⁾

(1) Si nous additionnons tous ces chiffres, nous arrivons à un total de

Grenoble est resté jusqu'ici le centre gantier le plus important de France. Nous venons de voir que la population gantière de cette région est de près de 10.000 travailleurs recensés; l'Aveyron n'arrive qu'au deuxième rang avec 2.712 ouvriers ou ouvrières et la ville de Millau comme centre de fabrication; en troisième lieu nous trouvons Chaumont dans la Haute-Marne avec 1.894 travailleurs; Paris-banlieue qui en compte 1.876 et Paris-ville 1.046; Saint-Junien dans la Haute-Vienne accuse 990 gantiers ou gantières; il n'y en a que 924 à Niort, dans les Deux-Sèvres.

INDUSTRIE DE LA GANTERIE DE PEAU EN FRANCE

Nombre de personnes occupées



Carte 1

Dans 43 départements, l'industrie de la ganterie est totalement inconnue, dans 19 autres elle peut être considérée comme telle. Certains départements, limitrophes des régions gantières, comptent un certain nombre d'ouvriers et surtout d'ouvrières tributaires de ces centres; nous pouvons parmi eux citer la

9877 personnes occupées auquel il suffit d'ajouter 9 personnes de situation inconnue, soit 9886 pour retrouver le total formé par les deux nombres $3552 + 6334$ indiqués dans notre tableau, soit également 9886.

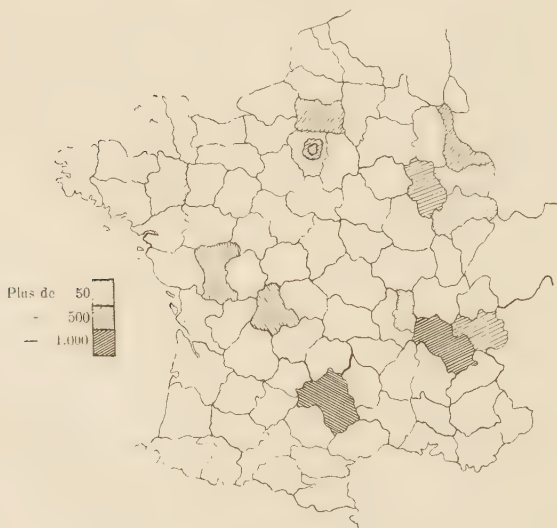
Drôme et la Savoie pour Grenoble, la Haute-Saône, les Vosges, Meurthe-et-Moselle pour Chaumont, Seine-et-Marne, l'Oise pour la région parisienne, etc.

Au sujet de la petite industrie dans la ganterie grenobloise, nous pouvons remarquer que Grenoble compte 698 établissements pour 9.954 travailleurs des deux sexes, ce qui donne, pour chaque établissement, une faible moyenne de 14 employés ou ouvriers. Sauf Paris-ville, où la proportion est à peu près semblable, les autres centres de ganterie en France ont une moyenne de personnel beaucoup plus élevée ; c'est ainsi qu'elle est de 31 pour Saint-Junien, 54 pour Millau, 57 pour Niort, 94 pour Chaumont, 170 pour Paris-banlieue !

Il nous faut aussi noter, en terminant cet aperçu statistique, le nombre très élevé de travailleurs féminins dans la ganterie

COUPEURS DE GANTS. — COUSEUSES DE GANTS DE PEAU
EN FRANCE

Nombre de personnes occupées



Carte 2

grenobloise : pour un total de 9.954 personnes nous trouvons 6.569 femmes, soit plus des $2 \frac{3}{4}$. Si l'on excepte Chaumont, où

les femmes sont employées à des travaux spéciaux, réservés partout ailleurs aux hommes (1), c'est l'élément masculin qui domine dans les autres centres de fabrication.

Nous avons, dès à présent, une notion suffisante de la situation de la population gantière de l'Isère pour aborder l'étude de l'évolution même de cette industrie, depuis ses origines jusqu'à nos jours.

En connaissant les causes de leur naissance, nous nous expliquerons mieux l'existence actuelle des nombreux intermédiaires que l'on rencontre dans la ganterie grenobloise, nous comprendrons aussi pourquoi tant de petits patrons subsistent encore à côté des grands industriels, nous donnerons les raisons qui, à notre avis, retardent, dans l'industrie gantière iséroise, une concentration de la production qui, dans d'autres lieux, s'est depuis longtemps effectuée.

Les montagnes et les pâturages de la région grenobloise ont favorisé de tout temps l'élevage des chèvres et des moutons. Nous avons déjà dit que les peaux du Dauphiné étaient recherchées ; ce fait a dû, ce nous semble, suffire à grouper dans ce pays quelques artisans gantiers dont les produits devaient bénéficier de la qualité des peaux et de leur réputation.

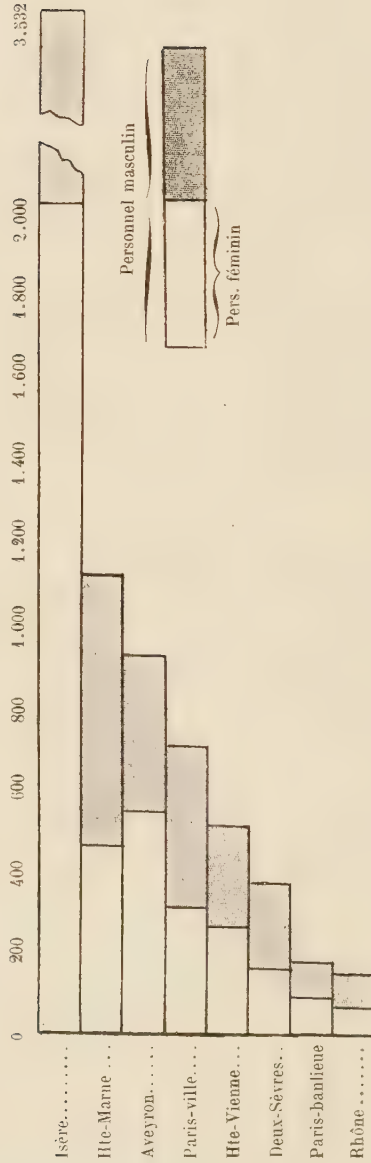
L'artisan allait acheter ses peaux dans les montagnes, les mégissait lui-même ou les faisait mégir, les teignait, et les travaillait ensuite à peu près (2) à la façon des ouvriers d'aujourd'hui ; il livrait son gant, tout prêt pour la broderie et la couture, à sa femme ou à sa fille qui se chargeait de ces travaux.

Comme cela s'est passé pour toutes les industries naissantes, notre artisan primitif devait surtout travailler sur commande ; peu à peu, il se risqua à fabriquer à l'avance et rechercha les acheteurs soit autour de lui, parmi les artisans, les bûcherons,

(1) Le « système » est en effet pratiqué à Chaumont et cela exclusivement (V. pages 66, note 1 ; 90, note 2 et annexe 11).

(2) Nous disons, à peu près, car avant 1839, date de l'invention Jouvin, l'ouvrier devait fendre lui-même ses gants avec ses ciseaux (Voir p. 84, note 2, 97 et suiv.).

INDUSTRIE DE LA GANTERIE DE PEAU EN FRANCE



Graph. 5

les pâtres, etc., qui avaient besoin de gants pendant la saison froide, soit en se rendant avec sa marchandise jusqu'à la foire voisine.

L'art et le goût, de vieilles traditions, des secrets, des tours de main transmis précieusement, furent, avec la bonne qualité des peaux, les causes certaines du développement de la ganterie et du bon renom des artisans de Grenoble. Nous avons dit plus haut que les statuts des gantiers parfumeurs de Paris dataient de 1190 (1); nous n'avons, pour la ganterie de Grenoble, aucun point de repère aussi reculé.

M. Prud'homme, dans son *Histoire de Grenoble*, nous apprend que, à sa connaissance, la première mention d'un gantier à Grenoble date du xiv^e siècle; on sait aussi que, du 15 décembre 1619 au 20 décembre 1620, le sieur Claude Honoré, 5^e consul de la ville, était marchand gantier (2).

Il nous faut arriver à la révocation de l'Edit de Nantes, dont nous avons déjà parlé, pour savoir que de nombreuses commandes, destinées jusqu'alors à la ville de Grasse, furent adressées aux gantiers grenoblois, assez bien organisés par conséquent pour les accepter et les mener à bien.

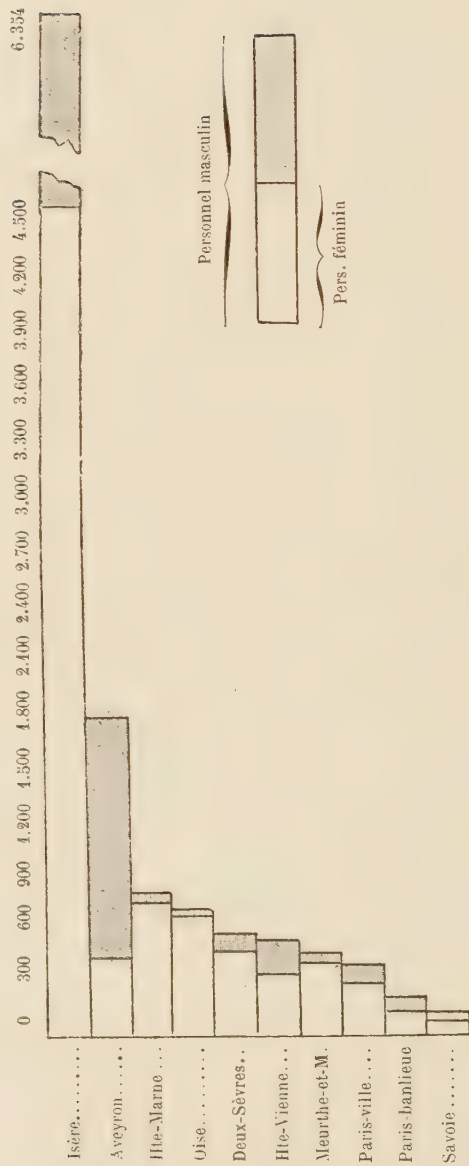
De 1690 à 1700, les gantiers de Grenoble se groupèrent définitivement en corporation et, dès cette époque, nombreux sont les documents qui révèlent leurs préoccupations au sujet de la libre entrée de leurs produits à l'étranger, de la protection de leur métier par le contrôle de l'apprentissage, etc., etc. Des arrêts vinrent peu à peu déterminer les droits et les devoirs de la corporation gantière. Les premières difficultés commerciales, la concurrence étrangère avaient rendu nécessaire l'écriture authentique des anciennes coutumes traditionnelles (3).

(1) Page 12, note 2.

(2) Voir annexe n° 5, Fabricants et ouvriers gantiers du corps municipal de Grenoble de 1690 à 1901.

(3) Pour tout ce qui concerne les anciennes coutumes des gantiers de Grenoble, consulter l'ouvrage dans lequel X. Roux a rassemblé et commenté presque tous les principaux documents qui ont pu être retrouvés dans les bibliothèques et archives du Dauphiné. *La Corporation des Gantiers*, op. cit.

COUPEURS DE GANTS. — COUSEUSES DE GANTS DE PEAU EN FRANCE



Graph. 6

Entre temps, la fabrication augmentait sans cesse d'importance; de 15.000 douzaines confectionnées en 1704, Grenoble passait à 100.000, 71 années plus tard; en 1787 il s'y fabriquait 160.000 douzaines; le nombre d'ouvriers, d'ouvrières et de patrons avait naturellement augmenté en proportion.

Peu à peu, l'organisation industrielle évoluait, parallèlement. L'artisan maître ne se dérangeait plus pour l'achat de ses matières premières; des intermédiaires s'étaient installés qui lui rendaient l'opération plus facile, des marchands s'occupaient spécialement de recueillir, de centraliser les peaux de la contrée. Les pâtres, les bouchers étaient de même avantagés car, régulièrement, les peaux leur étaient enlevées par ces marchands qui n'attendaient même pas les commandes pour acheter et emmagasiner. Souvent le marchand de peaux était en relations suivies avec des gantiers d'autres régions auxquels il vendait également sa marchandise; il se chargeait encore de procurer aux gantiers du pays grenoblois des peaux exotiques dont seul il connaissait la provenance car il était en rapport avec des confrères étrangers auxquels il rendait des services identiques. Il arriva aussi que les gantiers ne purent plus acheter directement leurs peaux à leurs anciens fournisseurs, ces derniers en effet avaient promis au marchand de ne vendre qu'à lui, afin d'être assurés, en retour, du placement régulier de leurs peaux.

Le gantier n'eut bientôt plus de rapport possible qu'avec le marchand spécialiste et d'ailleurs cela lui semblait bien commode: plus de dérangement, plus de gros achats, le marchand était là, sur place, si l'on avait besoin d'un supplément de marchandises. Aussi bien les prix n'augmentaient pas outre mesure, mais progressivement et le gantier ne pouvait réclamer à ce sujet car, depuis longtemps, il ignorait les prix payés par le marchand lui-même; il vendait ses gants plus cher ou fabriquait davantage et ceci compensait cela.

Ce nouvel intermédiaire, rendu nécessaire par la division du travail, rendue nécessaire elle aussi par le développement

de la fabrication, est devenu le COMMISSIONNAIRE EN PEAUX d'aujourd'hui.

Les mêmes raisons économiques devaient simultanément faire naître un autre intermédiaire. Au lieu de voyager en personne, le gantier, tout d'abord, avait trouvé préférable d'envoyer son fils, un compagnon ou un apprenti recueillir les commandes et écouler ses gants. Parfois ce voyageur-colporteur s'entendait avec deux ou plusieurs gantiers dont il devenait de cette façon le mandataire.

Pourvu d'une marchandise variée et abondante, il avait plus de chance de satisfaire la clientèle rencontrée aux foires périodiques.

Ce délégué comprit peu à peu qu'il augmenterait sensiblement son gain si, au lieu d'être le représentant commercial salarié de quelques gantiers, il devenait acheteur ferme des produits dont son expérience lui assurait l'écoulement. Il ne manqua pas d'agir ainsi dès qu'il eut quelque argent ou assez de crédit. La transition ne fut pas très sensible : au lieu de rapporter, à la fin de sa tournée les sommes variables qui lui avaient été payées par les acheteurs, il convenait tout simplement d'un prix ferme avant de partir, payant tout de suite ou après son voyage, et assumait ainsi les risques d'une vente plus ou moins rémunératrice.

Le fabricant gantier trouvait autant d'avantage à laisser à d'autres le soin d'écouler ses gants, qu'il en trouvait dans ses achats de matière première facilités par les marchands de peaux.

Dès lors, le nouveau colporteur-marchand de gants fut bientôt seul à connaître les débouchés dont il gardait le plus possible le secret et souvent même il revint muni de commandes fermes dont ses anciens maîtres sollicitaient l'exécution.

L'artisan gantier ne tarda pas ainsi à rester isolé et confiné dans la seule fabrication ; ne connaissant plus ni ses anciens fournisseurs de peaux, ni les consommateurs de ses produits, il fut tenu en tutelle par les deux intermédiaires dont nous avons retracé l'évolution sociale et économique ; le second fut l'aïeul

des COMMISSIONNAIRES EN GANTERIE qui longtemps, de Paris, lancèrent en France leurs demandes et leurs commandes, favorisant les centres où ils trouvaient les gants les plus avantageux, dispensateurs tout puissants du travail et du chômage (1).

Avant l'invention du grenoblois Jouvin, il n'était pas nécessaire d'être en possession d'un gros capital pour s'installer maître gantier, il suffisait d'une bonne lumière naturelle, d'une table et de quelques outils indispensables dont le coût était sensiblement le même que pour nos ouvriers actuels ; les peaux étaient achetées au fur et à mesure des besoins ; le paiement effectué par le marchand de gants au maître gantier étant assuré, le marchand de peaux ne se refusait pas à attendre la transformation de la matière première pour recevoir son prix. La production capitaliste n'existait pas encore.

La situation économique de l'artisan avait perdu de plus en plus de son importance ; il était à la merci du marchand de peaux, et devait accepter les prix qui lui étaient imposés par ce dernier ; il était à la merci du marchand de gants, qui, d'une saison à une autre, d'un jour à l'autre peut-être, était susceptible de s'approvisionner ailleurs si bon lui semblait ; les bénéfices du coupeur gantier étaient rognés des deux côtés et cet artisan, qui restait en définitive le laborieux possesseur des meilleurs secrets de la fabrication, était sous la dépendance exclusive des intermédiaires (2).

Eloigné des centres producteurs et des consommateurs, n'étant pas dans la nécessité d'avoir un capital, le maître gantier primitif devait forcément, à cause de l'étendue du marché, de la prospérité même de l'industrie, et de l'introduction partielle du machinisme, devenir le PROLÉTAIRE de l'industrie moderne,

(1) Voir à ce sujet, page 64 et suiv.

(2) Il en est de même pour les ouvrières couturières ou brodeuses à la campagne, grâce à l'immixtion de « l'entrepreneuse » devenue seule dispensatrice du travail, par ce fait, qu'elle reste seule en relations avec les patrons. Nous verrons combien le salaire de ces ouvrières souffre de cette situation économique. Quant au patron, il ne connaît pas ses ouvrières et serait à la merci des entrepreneuses si leur nombre et la concurrence qu'elles se font entre elles ne le garantissaient de toute exagération dans le profit qu'elles retirent de son côté.

ou, tout au plus, le petit patron, tributaire des grands manufacturiers.

Pour les mêmes raisons, c'est du groupe des deux catégories d'intermédiaires, dont nous avons expliqué l'origine, que devait sortir le grand FABRICANT CAPITALISTE d'aujourd'hui.

Aucun fait particulier ne pourrait détruire la portée de l'explication que nous avons fournie de l'évolution économique de l'industrie gantière à Grenoble.

On pourra nous dire, par exemple, que tel grand fabricant capitaliste a débuté dans le salariat, il n'en est pas moins vrai qu'en principe les transitions entre la petite industrie des anciens temps et la grande industrie actuelle, se sont effectuées comme nous venons de l'exposer.

L'évolution de l'industrie gantière étant maintenant connue, voyons ce qu'est aujourd'hui cette dernière dans la région grenobloise dont nous avons donné plus haut la description.

Avons-nous sous les yeux la petite ou la grande production ? une certaine concentration s'est-elle opérée dans cette branche de notre activité économique ?

Une première constatation doit tout d'abord être faite, c'est la coexistence du petit patron et du grand industriel. En effet, le dénombrement du 29 mars 1896 signalait à Grenoble 83 établissements consacrés à la fabrication des gants, parmi lesquels, 4 seulement comprenaient de 201 à 500 travailleurs (1) ; 4 autres occupaient de 101 à 200 personnes ; 5 établissements accusaient un personnel de 51 à 100 membres.

Si l'on descendait à de plus restreintes proportions, 21 à 50 travailleurs, par exemple, le nombre des établissements augmentait, au contraire, et s'élevait à 18 ; on pouvait relever 16 fabriques dans chacune des deux catégories comprenant de 5 à 10 et de 11 à 20 personnes ; et 19 établissements, enfin, occupant de 1 à 4 personnes seulement.

Nous avons fait, en temps voulu, les réserves nécessaires sur

(1) Voir annexe n° 4.

les résultats statistiques du dénombrement de 1896 ; il suffira de s'y reporter pour interpréter les chiffres que nous reproduisons.

La présence de ce grand nombre de petits patrons peut, tout d'abord, s'expliquer par une raison historique : ce sont, à la suite de quelques modifications économiques, les descendants des artisans d'autrefois.

Nous le croyons d'autant plus qu'aucun événement très important n'est venu, dans l'industrie gantière, rendre impossible la continuité du rôle joué, dans la production, par ces petits fabricants.

Nous verrons en outre, que des raisons commerciales ont pu faciliter au contraire leur établissement.

En nous plaçant à un point de vue tout à fait général, nous pouvons affirmer que la grande industrie offre plus d'avantages que la petite industrie, quant à la production et quant à l'ouvrier lui-même. Cette supériorité économique est trop réelle et trop connue pour que nous en retracions ici les motifs.

D'ailleurs, dans un grand nombre d'industries, cette concentration a été souvent inéluctable ; la division du travail, l'emploi des machines, la concurrence nationale et internationale ont nécessité, dans la plupart des cas, une concentration à outrance qui seule pouvait permettre de lutter victorieusement sur les marchés du monde, mais qui, par ce fait même, rendait inutiles puis étouffait, quelquefois même sans transition, les combattants isolés, francs-tireurs de la production : les petits fabricants.

Il n'en fut pas ainsi, bien au contraire, pour l'industrie de la ganterie dans laquelle, à côté des grandes unités de combat, munies des nouvelles machines, ont pu subsister des soldats isolés, pour la raison que les nouvelles armes étaient peu lourdes et peu coûteuses et, toujours pouvaient être possédées et maniées par un seul homme.

La division du travail dans l'industrie du gant a été en effet des plus restreintes. Une seule opération, la fente, a nécessité, après certains perfectionnements, l'emploi de la machine (1).

(1) Voir pages 84, 90, 97, 106.

Le peu de développement pris par le machinisme n'a donc pas rendu indispensable la concentration dans la grande manufacture des travailleurs de la ganterie. D'autre part, la modicité relative de la somme utile à l'organisation d'un atelier, a favorisé l'établissement d'un plus grand nombre de patrons.

Pour étayer nos affirmations, nous avons tenu à établir le devis de l'outillage minimum d'un fabricant gantier à Grenoble (1).

La somme de 4.208 francs, à laquelle aboutit notre calcul, constitue le minimum de frais d'outillage pour un fabricant de gants dans la manufacture duquel toutes les opérations de cette industrie seraient ou pourraient être exécutées, à l'exception de la couture (2). Mais un fabricant gantier n'est même pas obligé d'être outillé de cette manière; en effet, il n'y a pas que la couture qui puisse être effectuée loin de la fabrique. Nous verrons grâce à quels procédés le patron gantier peut réduire le nombre de ses machines et l'importance de ses locaux pour aboutir, dans certains cas, à la complète suppression de ces locaux et de ces machines.

Il faut remarquer à ce sujet que ce n'est pas l'importance de sa fabrication qui impose à l'industriel de plus ou moins grands ateliers ou qui lui permet de les supprimer, mais bien sa propre volonté, en un mot le mode de production qu'il lui a plu d'adopter.

D'autre part, le travail, payé aux pièces et exécuté à domicile, a permis aux ouvriers des deux sexes de se recruter soit à la ville, soit à la campagne et, il s'est trouvé que les campagnes environnantes de Grenoble comptèrent bientôt plus d'ouvriers et d'ouvrières que la ville, et ce fut là une nouvelle raison d'être pour le petit patron : le travail livré à la tâche dans la ganterie peut occuper environ une semaine (3),

(1) Voir annexe n° 6.

(2) La machine à coudre, système Brosser, que nous indiquons dans notre devis, ne pourrait être employée qu'aux reprises et réparations nécessitées par les erreurs des ouvrières couturières et « finisseuses ».

(3) Nous verrons les nombreuses exceptions à cette règle, notamment pour les ouvriers à domicile de la ville, et en cas de chômage. 2^e partie, chap. III.

les ouvriers et ouvrières devaient donc se présenter à la fabrique chaque samedi, par exemple, pour rendre leur travail et en recevoir d'autre. Pour ceux qui habitaient à peu de distance, la perte de temps n'était pas très appréciable ; au contraire, les travailleurs des campagnes éloignées durent s'organiser pour éviter de coûteux voyages. Ils divisèrent d'eux-mêmes leur travail en déléguant l'un d'entre eux qui fut chargé de venir seul à la fabrique, rendre et reprendre l'ouvrage. Peu à peu, ce délégué prit une plus grande importance ; chargé des recommandations et des réprimandes patronales, chargé du paiement des salaires et de la soustraction des amendes et retenues, il ne tarda pas à rester seul responsable du travail qu'il avait eu d'abord simplement mission de distribuer et de rapporter.

L'évolution que nous avons retracée (1) à propos du colporteur de gants et du ramasseur de peaux, devenus peu à peu les modernes commissionnaires en ganterie et en peaux, se produisit exactement de la même façon pour le délégué ou la déléguée des ouvrières (2) de la campagne qui sont devenus les ENTREPRENEURS OU ENTREPRENEUSES d'aujourd'hui. Ces derniers, seuls connus des patrons fabricants gantiers, procèdent eux-mêmes à un contrôle du travail pour lequel ils se sont institués intermédiaires. C'est donc un avantage immédiat pour le gantier, au lieu de voir, devant les guichets de sa fabrique, un défilé ininterrompu de travailleurs rendant ou demandant du travail, venant faire vérifier leur carnet de paye ou toucher leur salaire, au lieu du personnel nécessaire pour les recevoir, tout est simplifié : une seule personne se présente, un seul employé, un contremaître, ou le patron, lui-même, suffit pour faire les observations utiles. Un seul compte est ouvert, une seule entrevue suffira désormais, grâce à l'entrepreneur (3).

(1) Voir page 51 et suiv.

(2) Voir page 55 et suiv., 65 et suiv.

(3) Nous disons entrepreneur, bien que ce soient, le plus souvent, des femmes, qui fassent ce métier.

Et c'est ainsi que l'Entreprise de travaux de ganterie, conséquence du travail à domicile, concourt à son tour au maintien de la petite industrie.

Les entrepreneurs de toutes sortes se sont multipliés dans la région grenobloise, encouragés, jusqu'ici, par la majorité des fabricants petits et grands.

Sauf l'entrepreneur de coupe (1) on peut y rencontrer, à peu près, tous les entrepreneurs imaginables :

Entrepreneurs de broderie,	
—	couture,
—	noircissage,
—	dressage,
—	finission,
—	fente,
—	frappe,
—	pose de boutons-fermoirs, etc., etc.

Les grands fabricants ne voient pas d'un mauvais œil s'accroître le nombre et la variété de ces intermédiaires. Outre les avantages qu'ils en retirent en tant que diminution des frais de contrôle, de comptabilité, etc., ils bénéficient encore, et surtout, de la réduction des prix qui résulte de la concurrence acharnée que se font entre eux les entrepreneurs (2). Ces derniers savent fort bien qu'ils obtiendront la clientèle d'un patron gantier à condition de travailler, ou plutôt de faire travailler, à meilleur marché que le voisin; si bien que les fabricants payent les travaux confiés aux intermédiaires quelquefois moins et, en tout cas, jamais plus qu'ils ne les payeraient directement à l'ouvrière elle-même.

(1) Nous verrons bientôt, page 63, que, s'il ne porte pas ce nom et si personne dans le monde de la ganterie ne croit à son existence, il n'en existe pas moins pour cela. On peut affirmer, en effet, que les petits patrons, travaillant pour le compte des grandes fabriques, ne sont que des entrepreneurs de coupe.

(2) Nous verrons plus tard que ces avantages sont cependant illusoire et que tous les intermédiaires de l'industrie gantière disparaîtront au fur et à mesure que cette dernière se rapprochera de la concentration future, fatale et nécessaire. (Voir en outre p. 57, note 2).

Le bénéfice des entrepreneurs est donc prélevé tout entier sur le salaire des travailleurs qu'ils emploient.

Ainsi, dans l'organisation actuelle de l'industrie gantière grenobloise, tout concourt au maintien des petits patrons et la présence d'entrepreneurs de toutes sortes permet au premier venu de s'établir et de s'intituler « fabricant gantier » puisque aucune machine, aucun outil, aucun local n'est absolument indispensable.

C'est ce qui explique la disproportion singulière qui existe entre les établissements de ganterie de Grenoble.

Mais on pourra toutefois se demander si le petit fabricant, réduit à sa plus simple expression, c'est-à-dire à son titre seul, n'est pas, malgré tout, dans la nécessité de posséder quelques capitaux de roulement, pour ses achats de matière première tout au moins.

A cela nous répondrons qu'il faut établir une distinction entre deux sortes de petits fabricants ; en premier lieu, ceux qui disposent précisément de ce capital de roulement qui peut d'ailleurs être minime, en second lieu ceux qui ne possèdent au contraire qu'un capital machine, celui-là peut, en somme, comme le grand industriel, faire travailler pour son compte et avoir une clientèle propre, le dernier par contre est un sous-ordre, un tâcheron, une sorte *d'entrepreneur de coupe*, travaillant pour le compte de ses confrères, ou des commissionnaires en peaux ou en ganterie, en un mot pour le capitaliste qui lui avance le prix d'achat des peaux et parfois les sommes nécessaires à la paye régulière de son personnel.

Cette seconde catégorie de petits patrons est la plus nombreuse, et son rôle est trop souvent considéré, par les grands industriels, comme aussi avantageux que celui joué par les entrepreneurs de couture, de broderie, etc. La concurrence entre petits patrons est d'ailleurs semblable à celle que se font entre eux les entrepreneurs et les offres de travail à prix réduit des premiers sont pareilles à celles des seconds. Cependant, bien que prélevés également sur le salaire de leurs ou-

vriers(1), leurs bénéfices sont moins importants, ils ont affaire, en effet, à un homme, le coupeur gantier, tandis que les autres entrepreneurs n'ont devant eux que des femmes, la plupart du temps isolées ou éloignées du centre de production, inconnues du patron, ignorantes du taux du salaire, proies faciles et silencieuses.

Voici sur ces petits patrons grenoblois les considérations très intéressantes que nous relevons dans l'ouvrage de X. Roux (2).

«... On en a compté (des maîtres gantiers) jusqu'à 350. Il fut un temps... où un ouvrier qui possédait quelques mille francs, s'éprenait du désir d'être maître chez lui et, sans se demander s'il fallait, pour gouverner un atelier, d'autres qualités et d'autres conditions matérielles que pour rester ouvrier, il s'installait comme chef de maison. On a prétendu que ces ambitions... étaient suscitées par une quantité d'intermédiaires sans conscience (3), mais sagaces, qui savaient tout l'intérêt qu'ils pourraient retirer d'un atelier mal dirigé.

« Quoi qu'il en soit, nés de leur orgueil ou des calculs d'un commissionnaire en ganterie, ces maîtres gantiers n'apportaient à leur profession aucune des qualités nécessaires.

« Plus leur nombre s'augmentait et plus la valeur générale de la corporation s'affaiblissait. Ils travaillaient, il est vrai, parce qu'ils ne s'installaient qu'après avoir reçu une première commande...

« La plus grande partie de ces fabricants improvisés (4) (ils constituaient la très grande majorité de la ville) n'avaient pas de ressources; tout leur rêve de fortune reposait sur les premières commandes qu'ils avaient reçues. Rien de ce qu'ils pouvaient espérer n'était en eux; ils étaient à la merci des intermédiaires qui les avaient créés. Ils étaient donc soumis à leur discrétion, ils étaient donc contraints à travailler dans le sillon qui leur était tracé....

(1) Voir page 68, note 1.

(2) *La corporation des gantiers de Grenoble*, page 172, op. cit.

(3) X. Roux veut désigner les commissionnaires en ganterie.

(4) Page 173, même auteur.

« A la vérité, ils se disaient patrons, et se croyaient indépendants ; mais les exigences inéluctables de la vie les enchaînaient à la suite des commissionnaires, et c'était à l'intérêt des commissionnaires et non au leur qu'ils étaient rivés. Grenoble, alors, fut conduit par ces agents. »

Les choses n'ont pas changé depuis l'époque où l'on écrivait ces lignes (1887) et il semble bien que nous y trouvions la confirmation des considérations théoriques que nous avons émises au sujet de l'évolution (1) capitaliste dans l'industrie gantière à Grenoble.

Les intermédiaires capitalistes, commissionnaires en ganterie ou en peaux, tiennent en tutelle l'ancien artisan devenu ouvrier, ou petit patron et, c'est bien du rang de ces intermédiaires commerciaux, que sont sortis les grands fabricants qui, à côté de leur armée propre, à côté de leur manufacture, maintiennent sciemment à leurs ordres et sous leur autorité l'armée de réserve, passive et obéissante, des petits patrons. Ces derniers se tiennent en éveil, toujours prêts à « donner » toujours empressés de contracter, puis forcés de subir jusqu'au bout un traité lénin ; ne pouvant espérer obtenir le travail d'un autre, que de leur procureur habituel mais intermittent, ils ne sont que des contremaitres au rabais, grevés d'un capital-machine qu'il faut utiliser à tout prix !

Grâce à ces petits patrons, le grand manufacturier peut accepter des commandes excessives et, lorsque le chômage sera devenu inévitable, il donnera toujours quelque travail à son armée active : ses ouvriers en atelier (2) ; quant à son armée de réserve, il ne la connaît pas, il n'a pas de compte à lui rendre, il n'a même pas à la plaindre lorsqu'elle n'a plus de travail et, que licenciée, elle se promène par les rues : le petit patron sert, dans ce cas, d'Etat tampon.

Longtemps, à Grenoble, les fabricants ne travaillèrent que sur les commandes des commissionnaires de Paris. Vers 1874 seulement, une manufacture eut l'idée de rechercher directe-

(1) Voir page 53 et suiv.

(2) Voir page 180.

ment des débouchés pour la vente de ses produits. Peu à peu, d'autres suivirent cet exemple ; certains commissionnaires étrangers vinrent de leur côté s'établir à Grenoble, puis y installèrent parfois eux-mêmes des ateliers. Ils eurent, tout d'abord, une grande supériorité sur les autres maisons de la ville, en ce sens, qu'ils avaient des relations commerciales assurées avec leurs pays d'origine. Il y eut bientôt à Grenoble une colonie étrangère, fort nombreuse, occupée dans toutes les branches de l'industrie et du commerce de la ganterie. Ces nouveaux venus profitèrent de l'art consommé de nos ouvriers ; mais, en retour, l'émulation qu'ils suscitèrent fut des plus profitables.

Ce sont eux qui ont incité les vieilles maisons autochtones de ganterie à s'organiser sur un pied plus moderne et à se passer, le plus possible, des tout-puissants commissionnaires parisiens. Ils donnèrent aux Grenoblois l'exemple de l'audace et de l'initiative en matière commerciale.

Nous avons parlé de petits et grands patrons mais il ne faudrait pas croire qu'il existe à Grenoble deux catégories seulement de fabricants gantiers, les uns d'infime, les autres de grande importance (1) ; entre ces deux types extrêmes s'inter-

(1) Grenoble possède, certes, trois ou quatre manufactures auxquelles il est possible de reconnaître une grande importance ; il n'en est cependant pas une qui prétende égaler, au point de vue de la concentration industrielle, l'établissement de la Haute-Marne dont nous indiquons, annexe n° 11, l'organisation détaillée, par catégorie d'ouvriers.

Le nombre des personnes occupées dans une des plus grandes manufactures grenobloises ne dépasse pas 272 (sans compter évidemment les ouvrières qui travaillent au loin pour cette maison, par l'intermédiaire d'entrepreneurs et sans connaître, pour la plupart, la destination de leur travail) tandis que pour la fabrique de Chaumont, ce nombre est de 1037. Pour opérer une concentration semblable à celle de la Haute-Marne, il faut que la production soit assez considérable et intense afin que les équipes minimales puissent utilement travailler chaque jour. La division du travail exige, en effet, l'organisation d'équipes inégales et l'on comprend que l'équipe des coupeurs de gants doive être suffisamment nombreuse pour que le rendement de sa fabrication justifie le travail d'une minime équipe de cartonniers ou d'emballleurs, par exemple. Dans le cas contraire (et c'est ce qui se passe à Grenoble) les grands fabricants ne pourraient pas employer spécialement pour eux un cartonnier ou un emballleur. Ces derniers sont établis à leur compte et travaillent pour ceux qui leur adressent des commandes.

Ces observations peuvent, d'ailleurs, être généralisées et il est permis de dire, que si les premiers développements de l'industrie ont souvent détruit l'autonomie de l'atelier primitif et créé tout autour de lui un grand nombre d'établissements, la concentration industrielle de l'avenir rétablira, à son tour, bien que sous une autre forme, cette autonomie des premiers âges.

calent de nombreux types intermédiaires, offrant la plus grande variété quant à leur organisation industrielle et commerciale.

On comprend que l'emploi des entrepreneurs, par exemple, puisse être différemment apprécié des nombreux fabricants. Bien d'autres raisons viennent diversifier encore les procédés de production dans l'industrie gantière.

On rencontre, en effet, à Grenoble : le mégissier, marchand de peaux, teinturier et gantier tout à la fois ;

Le gantier, acheteur de peaux en poil et teinturier pour son compte ;

Le gantier, acheteur de peaux mégissées ;

Le commissionnaire en peaux, gantier à ses heures et suivant les circonstances ;

Le fabricant de bords, gantier chronique également ;

Le commissionnaire en ganterie, acheteur de peaux teintées et gantier intermittent ;

Le gantier spécialiste pour l'exportation ;

Le gantier spécialiste pour le gant d'agneau ;

Le gantier spécialiste pour le gant de chevreau ;

Le gantier spécialiste pour le gant de Suède ;

Le gantier commerçant, fabriquant surtout pour ses magasins de vente au détail créés en grand nombre en France et à l'étranger ;

Le petit patron gantier, tributaire de la grande manufacture ;

Le gantier, installé dans un grand immeuble où évoluent ouvriers, employés, etc., possédant une organisation moderne ;

Le gantier, sans atelier, installé tout simplement, comme un particulier, etc., etc.

En un mot, il suffirait, pensons-nous, d'imaginer une combinaison quelconque pour être assuré de la rencontrer réalisée dans l'industrie gantière à Grenoble.

Si nous examinons maintenant la prospérité de ces différentes maisons de ganterie, nous remarquons que seules les grandes manufactures possédant de gros capitaux peuvent réaliser de sérieux bénéfices.

Ces bénéfices sont dus surtout à l'intelligence, à la science

commerciale déployées par le grand fabricant dans ses achats de matière première et dans la vente judicieuse de ses produits.

Alors que le petit industriel est obligé d'économiser de tous les côtés, notamment sur la qualité des matières employées et sur la main-d'œuvre (1), le grand industriel réalise son gain dans ses opérations commerciales et sacrifie plutôt certains de ses intérêts immédiats pour obtenir une bonne fabrication. Nous verrons notamment combien grande est la différence entre les salaires couramment payés aux ouvriers par la grande fabrique et les salaires de famine imposés par le petit patron qui pleure misère devant sa demi-douzaine d'ouvriers.

Il semble, depuis quelques années, que les grands fabricants de Grenoble veuillent résolument marcher dans la voie du progrès. Certain d'entre eux, et non des moindres, cherche à attirer le plus possible l'ouvrier à l'atelier ; une teinturerie est adjointe à sa fabrique de gants. Une autre grande manufacture qui, jusqu'ici, avait, suivant les principes exposés plus haut, confié la fabrication de ses produits de second choix aux petits patrons, a décidé (2) de les faire fabriquer directement par ses ouvriers, sans intermédiaires et le plus possible en atelier.

La concurrence nationale et internationale dirigera inévitablement l'industrie gantière grenobloise vers une heureuse concentration de la production, grâce à laquelle elle pourra subsister d'abord, prospérer ensuite au lieu de végéter toujours.

Cette concentration existe tout naturellement dans les contrées où l'industrie gantière est d'implantation récente, comme à Chaumont, par exemple. Elle s'effectue plus lentement à Gre-

(1) Le petit maître gantier primitif travaillait à côté des compagnons et apprentis avec lesquels il partageait, à peu près également, le prix de la vente des produits confectionnés ; ce maître artisan recevait en quelque sorte un salaire ; aujourd'hui, outre la rémunération normale de son capital-machine employé, le petit fabricant prélève, non plus un salaire, mais bien un profit ; il cherche le plus souvent à conformer sa façon de vivre (habitation, vêtements, plaisirs, etc.) à celle des grands industriels et, dans l'impossibilité où il se trouve d'effectuer des opérations commerciales avantageuses, il ne peut prélever ses bénéfices que sur le salaire de ses ouvriers.

(2) En août 1901.

noble, berceau de la ganterie, parce que dans ce dernier milieu il faut d'abord dépouiller cette industrie de toutes ses vieilles habitudes, des anciennes traditions qui entravent encore sa marche en avant, sa « modernisation ».

Les petits patrons, les entrepreneurs et autres intermédiaires verront leur rôle s'amoinrir de plus en plus, parce que ce rôle, nécessaire au début, sera devenu inutile puis dangereux lorsque l'industrie sera arrivée à la période féconde de la concentration.

Maintenant que ces considérations générales sont énoncées, nous pouvons entrer dans plus de détails, examiner les procédés typiques actuellement employés à Grenoble dans la fabrication du gant.

CHAPITRE V

LA FABRICATION DU GANT

SECTION PREMIÈRE

LES PROCÉDÉS TECHNIQUES DE FABRICATION

En laissant de côté les achats de matière première et la vente des produits manufacturés, la peau, au cours de la fabrication gantière, parcourt deux étapes bien distinctes : la première s'étend du moment de la livraison de la peau au mégissier, jusqu'à celui où l'ouvrier coupeur rend ses gants prêts à être fendus ; la seconde étape part de la fente du gant inclusivement jusqu'à sa livraison au commerce.

Durant toute la première étape, le travail est exécuté par la main-d'œuvre masculine ; ce sont, au contraire, des femmes qui exécutent la seconde partie du travail (1).

Si nous passons sous silence les industries connexes du mégissage et de la teinture, le seul ouvrier, pour la première étape, est le coupeur de gants ; pour la seconde, nous pouvons citer les ouvrières fendeuses, frappeuses, brodeuses, couturières, finisseuses, etc.

Ces ouvriers des deux sexes peuvent travailler, soit à l'atelier, soit à domicile.

(1) Sauf le dressage exécuté principalement par les dresseurs que nous ne considérons d'ailleurs pas comme des ouvriers, mais comme des employés. (Voir p. 85 et suiv.).

A la fabrique, nous rencontrons une grande variété d'employés chargés du contrôle de toutes les opérations industrielles exécutées. Les employés masculins de la ganterie doivent tous connaître à fond le métier de coupeur ; ce sont donc tous d'anciens ouvriers gantiers.

Pour le mégissage, le contrôle est exercé par l'employé « trieur de peaux en blanc » ; pour la teinture, par l'employé « trieur de peaux en couleur », pour la coupe(1), par l'employé « repasseur ».

Lors de la seconde étape, si le travail est effectué à l'atelier, le contrôle ou plutôt la surveillance sont, à chaque instant, exercés par les contremaitresses ou sous-contremaitresses ; la broderie, la couture, etc., sont vérifiées (2) par des employés « baguetteurs » ou « choisisseurs » et « repasseurs ».

Les employés et les ouvriers ou ouvrières sont placés sous la surveillance des contremaitres des deux sexes.

Nous rencontrons tout d'abord, le contremaitre principal ou chef de fabrication. Il a la haute direction de tout le personnel, distribue le travail, dicte à chacun son rôle, décide des « passes » à livrer aux ouvriers et fixe les retenues du salaire. De plus, il recrute et paye les ouvriers.

Le contremaitre est toujours choisi parmi les ouvriers sérieux et instruits ; il doit connaître à fond toutes les parties de la fabrication. Ses appointements, dans les maisons importantes, varient de trois à dix mille francs par an. Beaucoup d'entre eux participent aux bénéfices. Leurs rapports avec le personnel sont dignes, bien qu'empreints d'une certaine familiarité, d'ailleurs nécessaire.

Dans de rares maisons, de peu d'importance, se rencontre encore, parfois, le type de l'ancien contremaitre revêche, intrigant et injuste, distribuant le meilleur ouvrage à ceux

(1) Dans un certain nombre de manufactures, un contrôle supplémentaire est exercé, au cours du travail du coupeur, par des contremaitres ; les gants sont ensuite « ridelés » par des ouvrières « rideleuses » (Voir page 153).

(2) Cette vérification est faite en bloc, lorsque ces différents travaux sont confiés à des entrepreneurs, qui ont eux-mêmes procédé à un premier contrôle.

qui lui plaisent et supportant qu'on achète ses faveurs par des cadeaux de toutes sortes. Les ouvriers de la campagne entretiennent ces regrettables procédés par leurs intéressées et complaisantes libéralités (1).

On désigne aussi sous le nom de contremaître, un employé en contact permanent avec les ouvriers coupeurs de l'atelier et dont le rôle est de maintenir l'ordre, d'apprécier le travail d'un apprenti ou d'un nouveau venu, de conseiller un ouvrier embarrassé par une tâche difficile, de répartir entre quelques-uns une « passe » très pressée, etc.

Les rapports de ce contremaître avec les ouvriers sont multiples ; son autorité ne s'étend, pas au delà de son atelier ; ses connaissances techniques peuvent se borner aux travaux divers de la coupe.

Ses appointements sont de 150 à 175 francs par mois. Sauf de rares exceptions, ouvriers et contremaîtres vivent en bonne intelligence.

Il n'en est pas de même des contremaîtresses dont le rôle est de surveiller et de vérifier les divers travaux exécutés par les ouvrières.

Les appointements de ces dames sont au maximum de 150 francs par mois ; les sous-contremaîtresses, assez nombreuses dans les grandes manufactures, ne reçoivent que 60, 70 ou 80 francs.

Ces sous-contremaîtresses sont choisies par la contremaîtresse parmi ses amies et le plus souvent ce sont ses filles, ses nièces, etc.

Les rapports de ces contremaîtresses avec les ouvrières sont presque partout assez tendus. Les ouvrières gantières sont probablement difficiles à conduire ; mais les dames contremaîtresses sont, en tous cas, infatuées d'elles-mêmes ; leur morgue est des plus remarquable. Les observations inutiles,

(1) Fréquemment, les ouvriers coupeurs de la campagne joignent aux gants rendus à ces contremaîtres de l'ancien régime, des provisions de bouche : fruits, beurre, œufs, poulets, eau-de-vie de marc, dénommée « blanche » ou « gnôle ».

les reproches immérités, les amendes injustifiées sont distribués par elles à tort et à travers, avec dédain, persévérance et implacabilité.

Les pauvres petites ouvrières voient, de ce fait, leur maigre salaire rapidement diminuer ; souvent il leur reste peu de chose des 8 ou 9 francs qu'elles espéraient gagner au bout de leur semaine de monotone labeur.

Et l'imagination des jeunes gantières travaille autant que leurs mains : comment apaiser, en effet, pour quelques heures tout au moins, le perpétuel courroux de ces méchantes dames ? Cependant, à la sortie, « une grande » propose de faire un cadeau à Madame, à l'occasion de son anniversaire, un autre jour ce sera en l'honneur de sa fête nominale, puis du premier janvier, et encore à la Sainte-Anne, patronne des gantiers, et les cotisations vont leur train et les semaines sont rognées toujours : lorsqu'il y a trêve d'amendes, c'est que les collectes les ont remplacées.

Et, lorsque l'armistice consenti pendant deux ou trois jours (car Madame a du savoir vivre) est terminé, pleuveز dru, tout comme avant, vilaines amendes..... jusqu'au prochain « petit cadeau » !

Par exception, dans quelques manufactures importantes et bien dirigées, les contremaitresses sont des femmes intelligentes, fermes mais justes, appréciées et respectées de leur personnel. Le plus souvent malheureusement elles sont recrutées, pour des raisons diverses, parmi les plus jolies ou les plus irritables ; presque toujours incapables de conduire un atelier, elles se contentent d'y semer la terreur et deviennent pour leurs ouvrières un sujet de haine ou de risée. Les patrons devraient veiller à ce que de pareils abus ne se produisent plus.

Dans les manufactures d'assez grande importance, sont installés différents magasins destinés à l'entrepôt des peaux en poil ou mégissées, au triage qui s'effectue avant et après la teinture, au contrôle des travaux accomplis par les ouvriers et ouvrières, au dressage, à l'emballage et à l'expédition ; des

ateliers sont occupés par les coupeurs et les ouvrières diverses.

D'ordinaire, ces magasins et ateliers sont disposés, lorsque la chose est possible, de façon que la matière première soit, en premier lieu, située aux étages supérieurs, pour descendre peu à peu, à mesure qu'elle se modifie et se rapproche du gant définitif (1).

Les bureaux commerciaux de comptabilité, de correspondance, la caisse, les cabinets directoriaux sont toujours installés à côté de la fabrique (2).

La peau la plus employée dans la ganterie grenobloise est celle du chevreau ; c'est la plus belle, la plus fine, la plus souple. Les gants de chevreau, fabriqués à Grenoble, sont en grande partie exportés ; tandis que ceux d'agneau sont destinés au marché français (3). Les peaux employées proviennent de toutes les parties du monde ; il y a très longtemps que la production française ne répond plus aux besoins de la ganterie (4).

Quelques grandes maisons de ganterie de Grenoble achètent directement leurs matières premières dans les pays d'origine ; mais le plus grand nombre s'adresse aux commissionnaires en peaux de la place.

Ces derniers sont au nombre de sept dont quatre font un

(1) De là l'expression très usitée dans la ganterie grenobloise : « faire descendre des gants », les gants descendent à « la fente », à la « dresse », etc. L'expression « faire remonter des gants » signifie que les gants ont dû être refaits ou modifiés.

(2) Il va sans dire que des locaux spéciaux sont réservés aux machines motrices dans le cas où des machines à fendre et à coudre, des meules à poncer, sont mues par la vapeur ou l'électricité. La ganterie est, d'ailleurs, une des industries de transformation qui emploie le moins de force motrice. Le tome II des *Salaires et durée du travail dans l'Industrie française*, publié, en 1894, par l'Office du travail, donnait la moyenne de 7 chevaux-vapeur pour 100 unités d'effectif, dans l'industrie gantière en France.

(3) Saint-Junien (Haute-Vienne) et Millau (Aveyron), sont les grands centres pour la fabrication des gants agneau destinés à l'exportation.

(4) Les peaux de chevreau proviennent de l'Amérique du Sud (surtout pour la Suède), des différents pays de l'Europe, pour les belles peaux (glacé). Les peaux d'agneau proviennent du Texas, du Mexique, du Pérou, du Chili, de l'Argentine, du Levant, de l'Oural (peaux de Kasan), de l'Algérie, de la Tunisie, du centre africain, du Cap, etc. Les ports d'arrivages sont : Marseille, Bordeaux, le Havre ; les marchés européens : Paris, Grenoble, Leipzig, etc.

très gros chiffre d'affaires et possèdent d'importants capitaux (1).

On peut citer six grandes manufactures de ganterie à Grenoble qui achètent directement leurs peaux en poil et les font mégisser à façon, soit à Grenoble, soit à Annonay (2).

Le mégissage a une influence énorme sur la valeur future des peaux ; de lui dépend la difficulté, plus ou moins grande, que le teinturier ou le gantier rencontreront dans leurs travaux. Les importantes fabriques de gants peuvent, seules, couvrir les risques du mégissage et acheter leurs peaux en poil. En effet, une peau, fort belle en poil, peut révéler des défauts après cette opération.

Les progrès accomplis par l'industrie mégissière ne sont pas très appréciables au point de vue de l'amélioration des produits

(1) Les opérations de ces commissionnaires en peaux varient de l'un à l'autre et suivant les circonstances. Certains d'entre eux n'achètent jamais ferme ; d'autres achètent les peaux en poil et les font mégisser ; les uns achètent les peaux aux mégissiers ; les autres sont chargés par le fabricant gantier de telle ou telle opération.

Supposons un commissionnaire n'achetant pas ferme. Il recevra une note du mégissier ainsi conçue : « J'ai l'honneur de vous adresser une douzaine de peaux, échantillon ; je dispose de 65 douzaines conformes, à 42 francs. » Le commissionnaire se rend aussitôt chez ses clients gantiers et leur propose l'affaire. Il se produit alors un marchandage entre le commissionnaire et le gantier, d'une part, le commissionnaire et le mégissier, d'autre part.

On conclut dès qu'on est tombé d'accord.

Le plus souvent, il arrive que le mégissier adresse à plusieurs commissionnaires des échantillons du même lot ; il traite naturellement avec celui qui, lors du marchandage, lui a demandé la moindre réduction. Il avertit aussitôt les autres commissionnaires qui font transporter leurs échantillons, désormais inutiles, chez leur confrère plus heureux.

Le commissionnaire est pécuniairement responsable de l'opération, vis-à-vis du mégissier qui ignore le nom de l'acheteur. Il paye le mégissier dans le courant de la semaine et retient 2 0/0 sur la somme payée pour s'indemniser du crédit de 4 mois, habituellement accordé à l'acheteur gantier ; dans le cas où ce dernier paye comptant, il lui est, en conséquence, rabattu 2 0/0.

Une maison de commission, faisant près de 4 millions d'affaires, occupe un local dont le loyer est de 1500 francs ; une partie est aménagée en bureau ; l'autre en magasin de peaux. Le personnel est composé de trois hommes de peine, à 150 francs par mois ; d'un employé faisant la place, à 250 francs par mois et d'un comptable aux appointements de 1800 francs par an.

(2) 150 ou 200 mille douzaines de peaux sont annuellement mégissées dans la région grenobloise ; le reste est mégissé à Annonay. Les eaux de Grenoble seraient, paraît-il, quelque peu trop calcaires et, par conséquent, inférieures à celles d'Annonay. Cependant les mégissiers grenoblois sont très renommés, principalement pour le travail des peaux « façon Suède » ; ils remédient, d'ailleurs facilement, par leur habileté et certains procédés, à la prétendue infériorité des eaux dans le travail de rivière.

(peaux mégissées). Le mégissier s'est surtout attaché jusqu'ici à réduire le temps nécessaire aux diverses opérations que comporte ce travail et cela, trop souvent, aux dépens de la qualité de la peau (1).

(1) L'industrie de la mégisserie (autrefois dénommée « blancherie ») est assez complexe. Il faut compter de 30 à 40 jours pour transformer la peau en poil, en peau blanche, prête pour la teinture, ou le travail du gantier. Suivant les époques et les circonstances, les mégissiers achètent ferme leurs peaux en poil, ou travaillent à façon pour le compte des négociants en peaux ou des fabricants de gants.

Les manipulations subies par les peaux chez le mégissier peuvent se diviser en deux parties bien distinctes : le travail de rivière et le travail du « palisson » (autrefois dénommé « pesson » dans quelques localités). Les ouvriers de rivière sont les « blanchets » ; les seconds les « palissonneurs » en blanc. Le « blanchet » est moins payé que son confrère. Les rapports entre ces deux catégories d'ouvriers ne sont pas fréquents ; leurs sociétés et syndicats sont absolument indépendants.

Le travail de rivière, ainsi dénommé, parce qu'il s'accomplit, le plus souvent, dans des ateliers situés à côté et au niveau des cours d'eau, comprend diverses « façons » dont la nature et le nombre varient, avec chaque industriel, et aussi avec la qualité et la destination des peaux. Nous énumérerons rapidement les principales et les plus usitées dans la région grenobloise.

Les peaux sont, tout d'abord, nettoyées et assouplies par l'eau ; c'est le « dessaignage » et le « reverdissage » ; elles sont ensuite soumises au « pelanage » (ou mise en chaux ou trempe). Les « pelains » (orthographiés aussi plains et pelins) sont des cuves en pierre ou en bois, remplies d'eau de chaux et d'autres ingrédients, dans lesquelles sont plongées les peaux pendant un temps qui varie de 15 à 25 jours. Ce bain a pour but de préparer et de faciliter la chute du poil. Les peaux sont lavées à grande eau avant qu'il soit procédé au « débouillage », appelé aussi « épilage », « époilage », « pelage », « dépilage », « délainage », suivant qu'il s'agit de peaux à poil ou à laine.

Pour cette opération, la peau est étendue sur le chevalet de rivière, le « blanchet » racle la peau au moyen d'un couteau spécial à tranchant mousse qui diffère selon qu'il s'agit de faire tomber le poil du chevreau ou la laine de l'agneau. La peau est ensuite retournée et l'ouvrier attaque les chairs avec un couteau de même forme, mais tranchant ; c'est « l'écharnage ». On procède ensuite au « rognage » qui consiste à couper les parties inutilisables, telles que le museau, les pattes, les bords, etc. Les peaux sont mises alors « en confit ». Le « confit » est un mélange fermenté, composé de crottes de chien (pour le glacé) ou de son brûlé et tamisé. Certaines personnes, aussi bien à Annonay qu'à Grenoble, ont la spécialité de la fourniture de la crotte de chien qu'elles recueillent et revendent 0fr.15 le kilog. Le travail organique mystérieux, accompli par les myriades de microbes qui pullulent dans ces curieux bouillons de culture, a, paraît-il, pour conséquence de resserrer les diverses couches de l'épiderme et du derme et de débarrasser les pores de la peau des matières grasses étrangères qui s'y rencontrent.

La peau au sortir de ce bain singulier est, en effet, molle, lâche, dépourvue d'élasticité ; elle est morte. Pour lui redonner de la vigueur, de la résistance, du ressort, de la vie, on lui donne une nourriture.

Cette nouvelle opération est dénommée « habillage. » Elle consiste en un bain nouveau, sorte de mélange visqueux de jaunes d'œufs, d'alun, de farine et d'eau ; le tout, placé dans un « turbulent », est amalgamé au bout de 25 minutes ; les peaux y sont alors plongées et le « turbulent » reprend sa course pendant 30 autres minutes environ. Les jaunes d'œufs, ainsi employés, sont

Une fois mégissées, les peaux sont dites « en blanc ». Elles sont emmagasinées sous cette forme par le fabricant gantier. Au fur et à mesure des besoins, les peaux sont envoyées à la teinture. Auparavant, elles sont soigneusement classées suivant leur valeur, leur beauté, leur finesse, leur velouté, leur grain, etc. Ce choix est fait par des employés spéciaux : les trieurs de peau « en blanc ».

Ce triage sert à vérifier le mégissage et à déterminer, selon leur qualité et les exigences des ordres commerciaux, la teinture à laquelle seront soumises les peaux (1).

expédiés de Turquie, de Grèce, du Tonkin, etc. Leur prix varie avec celui de l'albumine, il est ordinairement de 100 francs les 100 kilog. Lors de notre enquête, il était de 87 fr. seulement. Ces jaunes d'œufs sont conservés grâce à une addition de 12 0/0 de sel marin. Après avoir reçu leur nourriture, pour la digérer, les peaux sont mises « en sèche » dans des étendoirs, en plein air, ou dans des étuves, suivant les cas. Les peaux sont étendues la fleur en dedans.

Une fois sèches, les peaux sont dures et racornies.

La dessiccation les a mises « en croûte. » Elles sont alors soumises au foulage qui est, presque toujours aujourd'hui, effectué mécaniquement, au moyen de pilons de bois.

Après le travail de rivière, vient le travail du « palisson ». Le « palissonnage » a pour but de parachever l'œuvre ébauchée par le foulage. On se sert, pour cela, d'un fer cylindrique, solidement enchâssé dans un talon fixé lui-même au sol, appelé palisson ; l'ouvrier saisit la peau, encore assez dure, et « l'ouvre » en la râclant du côté chair contre son « palisson » à fer mousse ; il la passe ensuite sur un « palisson » à tranchant aiguisé. Au cours de « l'ouverture », l'ouvrier se sert de son genou droit, laissé à nu, par le pantalon, déchiré, à dessiner, à cet endroit. On fait sécher les peaux encore une fois, puis elles sont « repalissonnées ; » c'est le « redressage. » Il ne reste plus qu'à en faire un choix (« des recettes, » en terme de métier) avant de les livrer au gantier.

Les mégissiers ne fournissent pas exclusivement les gantiers ; les peaux de mouton, de chèvre, d'agneau et de chevreau, sont aussi, par eux, apprêtées en vue de la fabrication de chaussures, de semelles ; etc. ; les peaux devant conserver leur poil (tapis, descentes de lit, jouets, etc.) sont également préparées.

La région grenobloise compte 767 personnes occupées par l'industrie de la mégisserie et 42 établissements. La Seine, le Tarn et l'Ardèche, passent avant l'Isère pour l'importance de cette industrie.

Nous pouvons ensuite signaler l'Indre, le Nord, les Deux-Sèvres, l'Aveyron, etc. 44 départements ne comptent pas, ou presque pas, de mégissiers ; 21 départements comptent moins de 50 personnes employées à cette industrie et 9 autres de 50 à 100.

(1) Dans le « Manuel du chamoiseur », Vallet d'Artois s'exprime ainsi, sur ce sujet : « Avant d'être soumises à la teinture, les peaux destinées à la ganterie doivent être l'objet d'un triage des plus minutieux, afin de n'appliquer à chacune d'elles que la matière colorante qu'elle est véritablement apte à recevoir. Pour opérer ce triage, on prend pour base la nature des peaux, les défauts qu'elles avaient à leur entrée chez le chamoiseur ou chez le mégissier et que l'ouvrier n'a pas pu faire disparaître ; les accidents qui leur sont

Le triage de la peau « en blanc » s'effectue dans de vastes salles bien aérées et tout spécialement éclairées par de grandes baies, permettant à la lumière naturelle d'arriver abondamment.

En face et près d'une fenêtre, est disposé sur une table une sorte de pupitre incliné, placé à hauteur d'épaule de l'employé qui travaille droit, revêtu d'une longue blouse de toile blanche ou grise.

À sa droite, par exemple, sur des rayons en bois blanc, à claire-voie, à travers lesquels l'air peut librement circuler, se trouveront entassées les peaux à trier. Il en prend une à la fois, l'étend sur son pupitre, l'examine attentivement des yeux et des doigts, l'étire, la « sonde », l'inspecte, d'un regard horizontal, en la faisant jouer à la lumière. Son opinion faite, sa décision prise, l'ouvrier la classe à sa gauche sur le tas correspondant à sa qualité et à sa destination.

Les employés trieurs de peau « en blanc » sont, comme nous le savons, d'anciens ouvriers coupeurs. Ils sont payés à raison de 150 à 200 francs par mois, au minimum ; certains d'entre eux, dans d'importantes manufactures, obtiennent des appointements de beaucoup supérieurs. Dans les petites maisons, le patron procède parfois, lui-même, à ce travail.

Ces employés forment une catégorie à part. Il n'y a pas d'école où l'on puisse apprendre le triage dont il s'agit, et les vieux employés ne tiennent pas à enseigner leur art. Nous avons nous-même, au cours de nos enquêtes, faites au milieu des travailleurs de la ganterie, éprouvé souvent de grandes difficultés pour nous renseigner sur ce point ; dans certains cas, on a mis une très mauvaise volonté à nous donner les

arrivés pendant le travail, les manipulations particulières qu'elles ont reçues, etc. Par suite de l'une ou de l'autre de ces circonstances, les peaux peuvent présenter des imperfections qui les rendent impropres à recevoir certaines teintes. Ainsi, par exemple, certaines taches ne peuvent disparaître qu'au moyen d'une couleur analogue, au moins aussi foncée, ou à l'aide d'une couleur d'un autre genre, plus intense. Ainsi encore, les nuances demi-claires exigent que la fleur soit des plus belles. On conçoit donc de quelle importance est l'examen des peaux, et cette importance est d'autant plus grande, que beaucoup de défauts, peu apparents, souvent même imperceptibles, quand les peaux sont en blanc, se développent, par la teinture, d'une manière plus ou moins fâcheuse, et parfois au point de faire perdre une partie de la peau. »

indications, cependant bien générales, dont nous n'avons pas l'intention de nous servir en vue d'une concurrence quelconque (1).

C'est ainsi qu'un ouvrier désireux d'apprendre le triage de la peau, en blanc, ne le peut que si un parent ou un ami réellement intime, employé dans cette partie, veut bien consentir à faire son éducation. Ne devient pas d'ailleurs bon trieur qui veut. Il faut posséder certaines aptitudes naturelles indispensables, il faut avoir l'œil délicat et exercé, posséder de l'intelligence, de la décision et beaucoup de confiance en soi. Lorsque notre ouvrier coupeur, apprenti-employé, a travaillé longtemps, à ses moments perdus, aux côtés de son professeur qui lui a transmis les mystérieux procédés, s'il est déterminé, s'il a du caractère, et de l'assurance, il va franchement demander un emploi de trieur

(1) Les peaux destinées à faire du gant « Suède » ou « sur chair » doivent subir une opération à part. « le parage » avant d'être définitivement classées pour la teinture. Le « parage » a pour but de débarrasser complètement le côté chair des peaux Suède, des matières restées adhérentes après les opérations précédentes et de rendre ce côté de la peau suffisamment uni et beau, pour qu'il soit possible de confectionner des gants de cette sorte.

Le « parage » est exécuté par des ouvriers des deux sexes, appelés pareurs en peaux, au moyen d'un instrument d'acier en forme de cymbale, tranchant de tous côtés, percé au milieu d'un trou dans lequel on passe les deux mains pour le diriger; ce couteau est appelé « lunette ». La peau à parer est suspendue par les pattes de derrière et tendue au moyen d'une bricole, que l'ouvrier se passe derrière le bas des reins. Il rase, pour ainsi dire, de son couteau, la peau ainsi accrochée et tendue. Pour achever l'œuvre de la lunette, les peaux « pour Suède » sont envoyées au « ponçage ». Autrefois ce travail était exécuté au moyen de pierres ponce dont on frottait les peaux; aujourd'hui, on se sert de meules actionnées par l'eau ou la vapeur.

Les différentes opérations effectuées chez le « ponceur » sont : le dolage à la meule, pour les peaux destinées aux « fournitures » (bords, bandelettes, etc.);

Le parage à la meule (au lieu d'être fait à la lunette) pour certaines peaux d'agneau;

Le ponçage à la meule, pour toutes les peaux façon Suède;

Le « deveinage » à la meule, pour faire disparaître la trace des veines apparentes sur les peaux de chevreau, d'agneau de Tunisie et d'Arabie, de métis d'Abyssinie, du Cap, etc.;

Le lissage à la meule, pour lustrer les peaux pour « glacé »;

Les meules sont recouvertes de toile émeri, dont le grain varie selon le résultat désiré et la qualité des peaux.

Il n'y a d'exception que pour le lissage qui s'exécute sur une meule recouverte de feutre.

Sur la meule, l'ouvrier place la peau qu'il appuie de sa main, protégée par la « manicle » sorte de carré de peau très épaisse percé de quatre trous pour les doigts. Les « manicles » sont découpées dans les peaux de bœuf ou de vache travaillées « pour nerf » qui recouvrent le chevalet du mégissier de rivière; au bout de huit jours ces peaux sont usées; le ponceur les achète alors, pour l'usage dont nous venons de parler.

dans une petite maison de ganterie ; après avoir commis quelques erreurs, après s'être même fait remercier par un certain nombre de petits patrons (souvent plus pointilleux que les grands), après avoir passé pour un « débotteur » (1), il a acquis cependant de l'expérience, du tact et de l'œil et réussit enfin à se glisser dans une grande manufacture. Là, il se renseigne auprès des anciens, sur les procédés propres à sa nouvelle maison ; il complète, peu à peu, son instruction et peut devenir un excellent trieur de peaux en blanc.

Les bons employés de cette partie sont très recherchés ; de la sûreté de leur travail, de leur précieuse expérience, dépend la prospérité de la manufacture et quelques erreurs par eux commises peuvent coûter cher à leurs patrons.

Ce choix fait, les peaux sont livrées au teinturier en peaux (2).

(1) Terme employé dans le monde de la ganterie pour désigner un employé trieur en blanc, qui travaille à tort et à travers.

(2) Sauf deux ou trois exceptions, la teinturerie, dans la région grenobloise, est restée à l'état primitif et empirique. Les matières tinctoriales employées sont principalement d'origine végétale. Les mélanges et dosages sont exécutés à vue d'œil, par tâtonnement, selon de vieux procédés et d'antiques formules qui nécessitent un art et une expérience consommés, plutôt que de vastes connaissances en chimie industrielle.

Les établissements de teinturerie de peaux sont presque toujours mal installés et mal tenus.

Dans un grenier, sont entassées, sans ordre apparent, les matières premières : écorces, bûches, bâtons, racines, pâtes, etc. Ailleurs, on rencontre un four pour les décoctions. Un grand nombre de tonneaux dressés, sans couvercle supérieur, garantis simplement de la poussière par des planches, contiennent les teintures liquides fondamentales ; des écuelles servent aux mélanges et aux essais ; d'autres tonneaux contiennent la teinture définitive ; un sol fangeux, inégal : c'est le laboratoire.

Non loin de là, perché sur un socle, se trouve un tonneau spécial, percé à sa base d'un trou, où s'enfonce une cheville de bois. Il contient l'urine humaine putréfiée, dont on se sert couramment comme mordant.

Deux ou trois ouvriers danseurs pour la purge et le « plongé » ; un atelier pour la teinture à la brosse où sont installées des tables inclinées recouvertes de plomb, des « penderies » et une étuve complètent, avec l'atelier des « palissonneurs en couleur, » l'agencement d'une teinturerie grenobloise.

Les peaux sont, tout d'abord, purgées dans un cuvier où l'on a versé de l'eau tiède ; un ouvrier, les jambes et les pieds nus, entre dans le cuvier et foule les peaux d'un pas pesant et régulier, c'est « le danseur. »

Après diverses autres manipulations, elles sont teintées à la brosse si elles ne doivent recevoir la couleur que d'un seul côté ; en plongé, si les deux côtés doivent être teints. Après la teinture, les peaux sont mises en « sèche, » puis ouvertes au « palisson » par les ouvriers « palissonneurs » en couleur. Les peaux sont alors rendues au fabricant gantier.

Bien rares sont les patrons teinturiers qui s'efforcent d'accomplir quelques progrès, de réaliser quelques réformes. Certains d'entre eux font exécuter la

Elles sont accompagnées d'un bordereau indiquant les teintes demandées, désignées d'habitude par un numéro correspondant à un catalogue de couleurs établi par le gantier.

Le teinturier fait prendre les peaux à teindre par un homme de peine, appelé « charrieur ».

Les peaux sont aussitôt travaillées et, dès que la chose est

purge et le « plongé » mécaniquement, à l'aide de « turbulents » de différents modèles.

Une grande maison de ganterie s'est adjoint une teinturerie pour elle seule; elle s'est appliquée à y réaliser tous les progrès possibles. Un ingénieur chimiste y est spécialement attaché. Dans cette teinturerie exceptionnelle, l'urine humaine putréfiée a été remplacée par un succédané spécial. Il n'est pas inutile, à ce propos, de citer des passages du rapport d'un ancien doyen de la faculté des sciences de l'Université de Grenoble au sujet de ce mordant :

CONSEIL D'HYGIÈNE
DE GRENOBLE

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

—
PRÉFECTURE DE L'ISÈRE

Grenoble, le 3 juillet 1897.

Rapport sur le mordant remplaçant l'urine putréfiée dans les teintureries pour peaux de gants.

M, le Préfet a soumis à l'appréciation du Conseil d'hygiène, dans sa séance du 2 avril dernier, un mémoire de M. M..., chimiste de M. M. P..., à Grenoble sur la découverte, par lui faite, d'un mordant artificiel, remplaçant le « mordantage » à l'urine, dans la teinture des peaux mégies pour ganterie.

Le conseil m'a chargé de faire un rapport à ce sujet.

En conséquence, après avoir pris connaissance du mémoire de M. M... qui est très détaillé et très exact, j'ai pensé qu'il serait bon de visiter les ateliers. J'ai constaté que le mordant artificiel en question avait complètement remplacé l'urine depuis plus de deux ans.. ..

Dans l'atelier de teinture où on l'emploie, on sent une légère odeur ammoniacale, nullement répugnante....

La recherche d'un mordant capable de remplacer l'urine putréfiée n'est pas nouvelle. Diverses préparations ont depuis longtemps été essayées dans ce but; mais aucune d'elles n'avait donné jusqu'ici de bons résultats et, après en avoir essayé, les fabricants en étaient toujours revenus à l'urine.... Le mordant artificiel.... rend désormais inutile l'emploi de l'urine putréfiée, matière répugnante et éminemment suspecte, et il constitue, à notre avis, un progrès considérable au point de vue de l'hygiène, » etc. etc.

Il va sans dire que ce progrès a été réalisé depuis longtemps en Allemagne, où les procédés scientifiques ont supprimé l'emploi de l'urine pour la teinture et celui des croûtes de chien pour la mégie.

Il y a dans l'Isère 518 personnes occupées par l'industrie de la teinture des peaux, réparties entre 15 établissements.

C'est le département de France dans lequel cette industrie a le plus d'importance. Viennent ensuite : la Seine, avec 501 personnes occupées, l'Aveyron qui en compte 131, Seine-et-Marne, les Deux-Sèvres, la Haute-Vienne, etc.. 75 départements ne comptent aucune teinturerie de peaux.

possible, on envoie au gantier deux ou trois peaux, comme échantillon de la teinte demandée; le gantier fait ses observations, le teinturier s'en inspire et modifie ses bains jusqu'à ce que le gantier, satisfait, donne son « bon à teindre ». Lorsque les peaux reviennent de la teinture, elles sont triées par des employés « ad hoc » : les trieurs de peaux en couleur. Le rôle de ces employés offre moins de difficultés et a moins d'importance que celui des trieurs en blanc; leur recrutement est aussi plus facile; leurs appointements sont de 110 à 130 francs par mois.

Ce triage a pour but de vérifier le travail du teinturier et de classer les peaux suivant leur qualité et leur taille (peaux devant faire 2 gants, 3 gants, etc.).

Un contremaître répartit ensuite ces peaux entre les ouvriers coupeurs gantiers; le lot de peaux, remis à l'ouvrier, est appelé « passe »; il est accompagné d'un bordereau (1) indiquant les tailles, le genre de coupe, le nombre de paires demandé, en somme, tous les détails nécessaires pour que le travail de l'ouvrier réponde exactement au produit désiré.

Le coupeur gantier travaille (2) soit à domicile, soit à l'atelier; il est toujours payé aux pièces. Il doit rendre ses peaux sous forme de rectangles de dimensions diverses, dénommés par lui : gants; mais dont le nom technique est « étavillons » (3).

Les grands fabricants gantiers tiennent toujours à avoir un certain nombre d'ouvriers en fabrique. Ils peuvent ainsi présenter, aux visiteurs et acheteurs, des ateliers de coupe animés. De plus, le fabricant a besoin d'avoir sous la main une équipe de coupeurs, auxquels il puisse donner un travail supplémentaire, dans les moments de presse ou pour une commande qui ne souffre aucun retard. Les coupeurs en atelier, pouvant être ainsi dérangés dans leur tâche, reçoivent un sup-

(1) Voir annexes nos 7 et 8.

(2) Voir p. 124 et suiv. le détail complet du travail de l'ouvrier coupeur de gants.

(3) Voir aux annexes... le tarif Dingley, dernière ligne; les ouvriers des Deux mondes, op. cit., page 507, ligne 10; Vallet d'Artois, op. cit., page 376, ligne 30, page 381, ligne 13, etc., etc.

plément de salaire de 0 fr. 25 par douzaine. De plus, lorsqu'un jeune ou nouvel ouvrier désire travailler dans une maison où il n'est pas connu, le contremaître exige de lui un stage dans un atelier de coupe, où son habileté sera appréciée par le contremaître d'atelier, dont nous avons parlé plus haut (1).

Le travail (2) rendu par le coupeur est contrôlé par des employés appelés « repasseurs » dont les appointements sont de 150 francs par mois environ (3).

Le recrutement de ces employés est des plus faciles ; tout ouvrier est capable, en effet, de contrôler le travail de son voisin. Supposons, par exemple, qu'il y ait beaucoup de travail à la manufacture ; le contremaître fait demander un ouvrier qu'il connaît, et lui propose d'aider « les repasseurs » pendant quelque temps, à raison de 36 francs par semaine. L'ouvrier accepte presque toujours. Si son contrôle est satisfaisant et si le besoin s'en fait sentir, on lui offre de rester définitivement employé aux appointements habituels. Dans les moments où le travail diminue, l'employé « repasseur » peut reprendre son métier de coupeur ; le patron qui décide la chose prévient l'employé quinze jours à l'avance ; pour les « extra », ils reçoivent, dans ce cas, une « passe » le soir même.

Le « repasseur » vérifie le travail de la coupe, avant d'envoyer les gants à la fente.

Il inspecte chaque « étavillon », le brosse, le frotte, le maquille, suivant les cas, assortit les pouces, et s'efforce de lui donner une belle apparence.

Dans le cas où il manquerait des pouces ou des fourchettes ; ou s'il est impossible d'utiliser ceux rendus par le coupeur, le « repasseur » pourvoira à leur remplacement. Pour cela, il devra rechercher, parmi les morceaux et déchets de peaux de la fabrique, ceux dans lesquels il pourra dépecer un pouce ou une fourchette. Si ses recherches sont restées infructueuses, il

(1) Page 72.

(2) Nous avons déjà dit qu'un contrôle pouvait être fait au cours de ce travail (Voir page 71, note 1 et plus loin, page 126 et suiv.).

(3) Voir annexe n° 9.

devra se rabattre sur un des étavillons rendus par l'ouvrier, et qu'il sacrifiera pour y trouver ses pouces et ses fourchettes (1). On comprend, dès lors, l'importance du contrôle du « repasseur » et la conscience qu'il doit apporter dans son travail. C'est, en outre, à lui de juger si le coupeur a su tirer tout le parti possible des peaux qui lui ont été confiées ; selon ses observations, inscrites sur le bordereau même qui avait accompagné la « passe, » le contremaître déterminera les retenues à faire sur le salaire du coupeur.

Nous avons remarqué que le travail du « repasseur » n'est pas, en général, apprécié à sa juste valeur ; souvent on lui reproche la lenteur apportée dans son contrôle. Alors, au lieu de rechercher, avec soin, dans ce qu'il appelle « l'enfer des pouces » les morceaux dont il a besoin, il sacrifie des « étavillons ; » les gants « descendent » ainsi plus nombreux à la « fente ; » mais, à l'inventaire, on s'apercevra de la perte qui aura résulté de cette précipitation.

Autrefois, avant l'invention du Grenoblois Xavier Jouvin, l'ouvrier coupeur de gants devait fendre lui-même ses étavillons, il le faisait au moyen de ciseaux puis les « raffilait » (2). Aujourd'hui, la fente est pratiquée par des ouvrières spéciales. Ces dernières disposent les étavillons par « sizaine » sur des emporte-pièces spéciaux, qui sont pressés, à l'aide d'un balancier contre un plateau métallique (3).

Un gâteau de gutta-percha est placé préalablement entre ce plateau et l'emporte-pièce.

On opère de la même façon pour les pouces et les fourchettes, à l'aide d'emporte-pièces de moindres dimensions.

(1) Il n'arrive que très rarement de sacrifier un « étavillon » pour des fourchettes, mais le fait peut se produire lorsqu'il s'agit de remplacer des pouces.

(2) Le « raffilage » est l'opération par laquelle, après avoir fendu les « étavillons » l'ouvrier déterminait l'emplacement des broderies au moyen de son couteau à « piquet » (Voir page 125), donnait l'arrière-fente et arrondissait l'extrémité des doigts. Pendant ces opérations, la peau du gant était laissée libre et pendait sur les trois quarts de sa longueur ; le dernier quart, posé sur la table, y était maintenu par le poids du couteau « à piquet » que l'on y plaçait : de là le nom de couteau à « raffiler » donné autrefois à cet outil.

(3) Voir pages 51, note 2, 96, 98.

Les gants « descendent » à la « fente » accompagnés d'un nouveau bordereau (1) qui se transmettra avec eux lors des diverses opérations qui vont suivre.

Une fois fendus, les gants sont détachés de l'emporte-pièce et débarrassés des lanières et morceaux de peau, désormais inutiles, qui les entourent.

L'emplacement des broderies est déterminé sur le gant fendu, soit par l'emporte-pièce lui-même, soit par des ouvrières spéciales, appelées « frappeuses », elles se servent, pour cela, d'outils particuliers, en fer, qu'elles placent sur le gant et qu'elles y font pénétrer au moyen d'un maillet en bois. Les bords festonnés sont exécutés également par les frappeuses, au moyen d'outils similaires.

Les gants sont alors livrés aux ouvrières brodeuses, toujours accompagnés de leur bordereau détaillé. Les broderies, filets, etc., varient de forme et d'importance avec les modes (2).

Les gants sont brodés, soit au métier, soit à la machine. Après la broderie, vient la couture.

La couture a pour but d'assembler les diverses parties de la peau fendue : gant, pouces, fourchettes, piécettes, etc. La couture est, aujourd'hui, presque toujours effectuée à la machine, cependant l'antique mécanique (3) est encore employée, dans l'Isère, pour les gants de toute première qualité.

Après la broderie et la couture, le gant est transmis aux ouvrières « finisseuses » entre lesquelles sont répartis de nombreux et divers travaux de grande et de petite finission. Nous pouvons citer les « boutonneuses », les « rabatteuses », les « machineuses », etc., etc. Chaque catégorie divise à son tour le travail : certaines ouvrières sont, par exemple, uniquement occupées à dissimuler, en les rentrant, les bouts de soie coupés et laissés par les brodeuses.

Souvent les gants sont bordés au moyen de bandelettes ou

(1) Voir annexe n° 10.

(2) Les broderies étant faites avec la soie, le prix, plus ou moins élevé, de cette matière détermine souvent l'épaisseur des broderies.

(3) Voir page 104, fig. 8.

de « bords » cousus ; ces « bords » sont presque toujours fabriqués par des industriels spéciaux (1).

Le travail des brodeuses, couturières et « finisseuses » est vérifié par les « choisisseurs » ; ce contrôle porte le nom de « baguettage ». Ces employés sont recrutés parmi les bons employés « repasseurs » ; leurs appointements sont de 150 à 175 francs par mois. Ils se servent de baguettes qu'ils enfonce dans les doigts dont ils font tendre la peau, pour se rendre compte de l'efficacité de la couture.

Après cet examen (2) les gants sont confiés aux « dresseurs » faussement appelés, ouvriers dresseurs ; au point de vue économique, ce ne sont, en réalité, que des employés.

Leur rôle se borne, en effet, à procurer du cachet au gant, en vue de la vente au détail. Le « dresseur » donne, tout d'abord, une légère humidité à ses gants, puis, les « renforme », c'est-à-dire, en ouvre les doigts. Il se sert, pour cela, de deux baguettes de buis cylindriques, dont le diamètre est plus grand dans la partie moyenne qu'aux extrémités. Ces « baguettes » sont dénommées encore « renformoir » ou « tourne-gant ».

(1) Les « bords », bandelettes et boutonnières, etc., qui servent à la confection du gant blanc, sont généralement fournis aux patrons gantiers par les fabricants de « bords ». Certaines maisons de ganterie fournissent, elles-mêmes, les peaux à utiliser, pour « bords », à ces fabricants, ou les font doler et dépecer par des ouvriers coupeurs spéciaux.

Les fabricants de « bords » emploient des peaux de qualité inférieure et des ouvriers de second ordre, peu habiles, en général. Les peaux dépecées sont coupées au moyen d'une machine spéciale, (v. p. 87, fig. 1).

Dans le cas où il se rencontre des peaux passables parmi celles destinées à faire des « bords », le fabricant de « bords » y fait couper des gants prêts pour la fente, qu'il vend au gantier. Dans ces établissements, sont également fabriquées certaines piécettes particulières dites « piécettes carabin » employées pour des gants blancs de qualité supérieure (les piécettes ordinaires sont dites « piécettes potence »), et des boutonnières et des cœurs (voir page 88, fig. 2).

(2) Les peaux pour gants noirs, suède ou glacé, ne sont jamais teintes au « plongé » et ne sont noires que d'un côté ; de plus, la couture des gants noirs étant faite avec du fil blanc, il s'ensuit que le blanc intérieur de la peau et les points blancs du fil sont très visibles et disgracieux (surtout pour les gants piqués). Ces traces blanches sont noircies, à la main, par les ouvrières « noircisseuses ».

Cette opération est exécutée au moyen d'une éponge minuscule et consistante, enchâssée dans une pince à coulisse. Le secret de la teinture employée est précieusement tenu caché ; les mélanges sont faits loin des yeux des profanes. Cette composition ne nécessite pas l'emploi d'un mordant, elle sèche instantanément et ne déteint pas.

Pour enlever les plis des autres parties du gant, le « dresseur » se sert d'une masse de buis, souvent appelée « demoiselle ». Après avoir bien étiré la peau du gant, il ploie les fourchettes en dedans, ainsi que le pouce qu'il accole obliquement contre la partie inférieure du gant, dans la direction de l'annulaire.

Ce travail ne diffère pas, au point de vue économique, de celui de l'employé étalagiste d'une maison de vente de

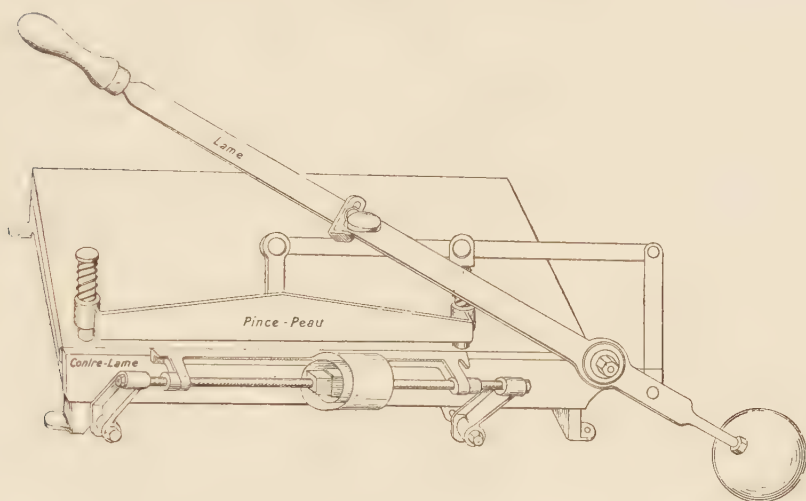


Fig. 1. — Trancheuse de l'ords (de la maison Raymond, à Grenoble).

vêtements confectionnés. Ce dernier, lui aussi, donne une belle apparence à un veston, par exemple, fait disparaître ses plis, le rembourre, l'adapte sur un mannequin, etc., dans le but de flatter l'œil de l'acheteur au détail. Le « dresseur de gants » pas plus que l'étalagiste, n'a même besoin de connaître la fabrication du produit qu'il manipule. Il y a, en effet, des femmes employées au « dressage » qui n'ont cependant jamais appris à couper une passe.

Au sortir de la « dresse », les gants sont calibrés, c'est-à-dire numérotés selon leur pointure, timbrés à la marque de fabrique, s'il y a lieu, mis en douzainés, en carton, etc. Ce travail est exécuté par des demoiselles de magasin dont les appointements varient de 40 à 90 francs par mois.

Les gants sont ensuite mis en caisses ou en paquets, pour être expédiés, soit par colis postaux, soit par grande vitesse.

Aujourd'hui, les caisses garnies de zinc sont employées, uniquement, pour les expéditions en Australie, ou en Amérique du Sud, rarement pour l'Amérique du Nord.

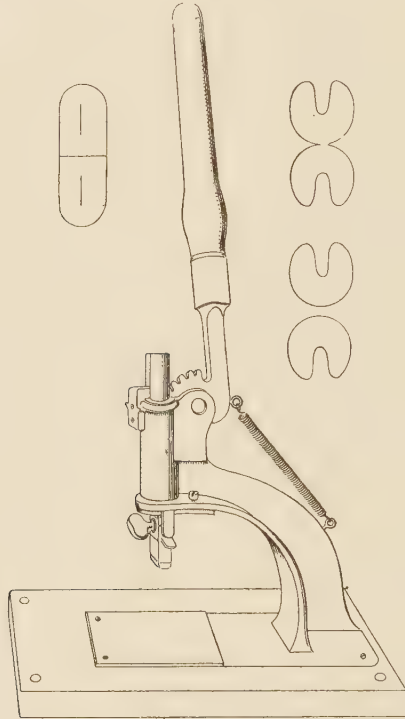


Fig. 2. — Machines à découper les boutonnières et les cœurs
(de la maison Raymond, à Grenoble).

Les envois, destinés à l'Amérique du Sud, sont généralement adressés : franco-Paris, les affaires, pour cette région, étant traitées, la plupart du temps, par l'intermédiaire de commissionnaires de la capitale. Pour l'Amérique du Nord, les envois sont faits : franco Paris, le Havre ou New-York, selon les cas.

Les frais d'assurance, de port et d'emballage peuvent être laissés au compte de l'acheteur, suivant les conditions du marché et les conventions des parties. Le mode de paiement varie de la même façon.

SECTION DEUXIÈME

LA DIVISION DU TRAVAIL ET LE MACHINISME

Nous avons dit (1) que la peau, une fois mégie et teinte, avant de devenir un gant, parcourait deux étapes bien distinctes, séparées l'une de l'autre par l'opération dénommée « fente ».

Cette opération (2), presque dans tous les pays producteurs de gants, est effectuée à l'aide de machines.

La fente du gant est la seule opération de l'ancienne première étape, qui ait permis l'intervention du machinisme (3).

Nous verrons au contraire, lorsque nous examinerons rapidement, à ce point de vue, les travaux exécutés au cours de la seconde étape, que rien, dans leur nature, ne s'oppose à l'introduction du machinisme.

Lorsqu'une industrie prend un grand développement et nécessite l'emploi, toujours croissant, d'ouvriers et d'ouvrières, il devient possible, puis avantageux, d'y introduire une judicieuse division du travail.

Cette division ne fut jamais pratiquée, à Grenoble, pour la tâche de l'ouvrier coupeur de gants, le seul de la première

(1) Page 70 et suiv.

(2) Pages 84, 97.

(3) On a essayé souvent d'exécuter à la machine l'opération du dolage. Le résultat n'a jamais été satisfaisant. Le dolage à la meule n'est pas régulier, il n'arrive pas à faire ressortir aussi bien le grain de la peau, que le dolage à la main ; de plus, il arrive souvent que les peaux sont brûlées ou échauffées par ce procédé mécanique.

On se rendra facilement compte, p 158 et suivantes, qu'il est impossible d'exécuter à la meule d'émeri un travail absolument semblable à celui effectué au moyen du couteau à doier. Dans le dolage à la machine, la peau est plus ou moins frottée ; dans le dolage à la main, la peau se trouve prise entre la lame du couteau et le marbre ; elle n'est jamais échauffée par l'opération. A Grenoble, on ne dote à la machine que les peaux de mauvaise qualité, destinées à la confection des « bords ». (Pour les différents travaux exécutés à la meule par le « ponceur » en peau voir page 79).

Il y a quelques années, certains ouvriers, travaillant à domicile, avaient été sollicités par des industriels de Romans (Drôme) de faire doler leurs peaux à la meule. Non seulement, le travail était mal exécuté ; mais les « repasseurs » et contre-maitres s'en aperçurent aussitôt et, les ouvriers, qui s'étaient mis dans ce cas, furent congédiés.

étape. Ce n'est pas que les patrons n'aient point essayé d'effectuer cette division ; mais ils se sont toujours heurtés au refus absolu de leurs ouvriers (1).

La division du travail du coupeur était, autrefois, ailleurs qu'à Grenoble, pratiquée sur une très grande échelle ; le « do-lage », le « dépeçage » « l'étavillonnage » étaient exécutés par des ouvriers différents, ne connaissant qu'une des opérations, ci-dessus énumérées ; « l'étavillonnage » notamment était souvent confié à des femmes. Cette façon de travailler est dénommée dans le monde de la ganterie le « **SYSTÈME** ». Les gantiers allemands, belges, parisiens (en partie) sont arrivés à obtenir la suppression du « système » qu'ils considèrent comme très préjudiciable à leurs intérêts. Sauf dans quelques maisons de Paris, et à part quelques essais patronaux, encore infructueux, à Niort, le « système » n'existe plus en France qu'à Chaumont. Dans cette ville, l'industrie gantière, très importante, est centralisée dans une seule manufacture, dans laquelle le « système » est en usage depuis sa fondation, et cela, exclusivement (2).

Il nous faut signaler une exception dans la non division du travail de la coupe à Grenoble : souvent l'ouvrier coupeur confie ses morceaux ou déchets de peau à une femme qu'il charge de « dépecer » et d'« étavillonner » ses fourchettes et bandelettes ; la plupart du temps, c'est la femme de l'ouvrier qui se charge de cette tâche. Certaines ouvrières ont aussi cette spécialité ; mais, en général, elles se plaignent d'être mal payées par l'ouvrier qui leur a confié ce travail. Les fabricants recommandent, d'ailleurs, à leurs ouvriers de couper eux-mêmes leurs fourchettes.

D'après le tableau que nous publions (3), nous pouvons constater que les femmes interviennent dans le travail divisé

(1) Voir p. 124, note 1.

(2) Pour donner une idée exacte de ce que peut être la division du travail dans l'industrie gantière, nous avons cru devoir donner un extrait du tableau que nous avons trouvé dans la publication de l'Office du Travail : « Salaires et durée du travail dans l'industrie française ». Etat détaillé par établissement, des nombres d'ouvriers, salaires et heures de travail. Tableau I, groupe VI. Cuirs et peaux, page 289. (Voir annexe n° 14).

(3) (Annexe n° 14).

de l'ouvrier de Chaumont : « doleuses 26 », « fourchetières 71 », plus une contre-maitresse spéciale. Cependant l'ouvrier Humblot, délégué par le syndicat des gantiers de Chaumont, au Congrès National des ouvriers gantiers de France, tenu à Paris les 10, 11 et 12 septembre 1900, prétendait que les femmes ne travaillaient pas à la fabrication des gants et que tout le travail du gantier était fait par des hommes (1).

En tout cas, il est bien certain que le « système » facilite l'intervention du travail féminin. Une manufacture de Saint-Denis (Seine), ayant aujourd'hui cessé la fabrication, avait installé dans le Pas-de-Calais des ateliers dans lesquels le dolage seul était confié à des hommes. Les catégories d'ouvriers et ouvrières qui y étaient employées sont détaillées dans un deuxième tableau (2).

A l'étranger, nous pouvons citer Naples comme centre important de ganterie, où le « système » soit pratiqué.

Au point de vue de la *rapidité* de la production, la division du travail est presque toujours avantageuse pour le patron, dans l'industrie gantière. L'emploi des femmes et des jeunes garçons, rendu possible par le « système » abaisserait certainement le prix de revient du gant confectionné.

Nous ne pensons pas que le « système » soit préférable au travail non divisé du gantier grenoblois au point de vue de la *qualité* de la production.

La matière première, la peau, est, en effet, un corps organique qui n'est absolument pas homogène, dont chaque partie est différente de l'autre. La peau est plus ou moins épaisse, souple, résistante selon qu'elle a recouvert le dos ou les flancs de l'animal. Le « collet » ne ressemble pas à la « culée. » Une peau, dans un même lot, peut différer, en quelque chose, de sa voisine. D'autre part, les peaux ont des défauts avec lesquels l'ouvrier doit s'efforcer de s'accommoder.

Il s'ensuit que le premier travail du gantier, le dolage, doit

(1) Journal « Le Gantier », 16 octobre 1900.

(2) Voir annexes nos 12 et 13.

être poussé, plus ou moins à fond, suivant l'intention qu'a l'ouvrier de dépecer ensuite de telle ou telle façon.

L'ouvrier travaillant au « système » s'il est douleur, dolera uniformément sa « passe » sans se préoccuper de la plus ou moins grande difficulté que pourra éprouver l'équipe de « dépeceurs, » entre les mains desquels elle sera livrée en second lieu. Il ne se préoccupera pas des défauts qui modifieront le travail suivant ni du but à atteindre. A son tour, l'équipe des « dépeceurs » ne s'inquiétera pas du travail postérieur des « étavillonneurs » et, ces derniers, ignorant la façon dont les peaux ont été dépecées « au large », ne rétabliront pas aussi bien, ni aussi facilement leur « étavillon » que l'ouvrier grenoblois, par exemple, qui se rappelle ce qu'il a fait entrer de cuir dans ses gants, qui connaît et suit sa peau depuis la première opération, qui a travaillé en ayant dans la tête le résultat particulier à obtenir dans chaque cas spécial.

Pour nous résumer, nous pensons qu'un bon travail de coupe doit être conduit par un même ouvrier, du dolage jusqu'à la fente exclusivement. Du reste, les essais d'application du « système » n'ont jamais été absolument satisfaisants. A Chaumont, le « système » peut être pratiqué grâce à un rigoureux contrôle, favorisé lui-même par le travail en atelier. Mais le défaut de responsabilité de chaque équipe vis-à-vis du résultat final à obtenir est très caractéristique dans le travail au « système ; » il se manifeste par un rendement inférieur de la matière première.

C'est ainsi qu'à Chaumont, on est obligé souvent de sacrifier une ou deux peaux entières pour y couper les fourchettes nécessaires dont la fourniture n'a pas été suffisamment prévue et ménagée par les équipes précédentes. Ce cas ne se produit jamais dans la ganterie grenobloise.

Contrairement à ce qui se passe généralement dans toute évolution industrielle, ce n'est pas la division du travail qui a rendu possible et introduit l'emploi de la machine dans la dernière opération de la tâche primitive de l'ouvrier coupeur, mais bien la nécessité dans laquelle la ganterie se trouvait d'ap-

porter plus de régularité et de précision dans la fabrication.

« Tout était encore à inventer dans la ganterie. Cette industrie n'avait fait nul progrès depuis son apparition (1). On coupait les peaux en 1829, comme on les coupait au xviii^e siècle et, comme on les avait coupées plusieurs siècles auparavant. L'habileté de l'homme variait seule la qualité des gants : aucune régularité dans la taille ; aucune constance dans les mesures. Tout était à la merci d'un coup de ciseaux (2). »

« Si l'on s'adressait à deux fabricants de gants, pris parmi les plus habiles, et que l'on demandât à chacun douze paires de gants d'une grandeur déterminée, ayant, par exemple, 8 pouces d'extension en largeur, 9 pouces de longueur et 2 pouces 1 2 de largeur apparente, on suppose, sans doute, qu'étant faits par de bons fabricants et sur les mêmes dimensions, les vingt-quatre paires produites se ressembleraient exactement. Cependant il n'en serait rien ; non seulement les douze paires de l'un diffèreraient de celles de l'autre ; mais dans les douze paires confectionnées par le même ouvrier, on trouverait des différences dans la longueur et dans la largeur des doigts ; dans leurs étages ; dans la forme et dans la grandeur de l'enlevure, dans la place réelle occupée dans le gant ; dans l'extension ou largeur des pouces, dans leur surface, dans celle des fourchettes, que la couturière taille à sa guise, plus ou moins grands, suivant que le permettent les débris de peaux qu'elle a à sa disposition. Enfin, sur les vingt-quatre paires de gants qui, toutes devraient avoir une entière ressemblance, ou n'en trouverait pas deux, qui ne présentassent entre elles des différences notables, et pourtant, nous avons supposé qu'on s'adresserait à de bons fabricants ; que serait-ce s'ils étaient pris au hasard ? »

C'est Xavier Jouvin, un Grenoblois, ouvrier gantier, frère et neveu de gantiers, qui eut l'idée de déterminer et de classer

(1) *L'œuvre de Xavier Jouvin*, par X. Roux, chez E. Baratier, Grenoble.

(2) Mémoire présenté à l'Exposition Universelle de Paris, en 1839, par Xavier Jouvin.

les différentes mains qui peuvent se rencontrer, de chercher et de fixer l'extension de la peau nécessaire pour ganter exactement une main donnée.

Né le 8 décembre 1800, à Grenoble, rue Saint-Laurent, Jouvin fit, à 18 ans, son apprentissage d'ouvrier coupeur ; il travailla soit à Grenoble, soit à Paris, et irrégulièrement, jusqu'en 1829, où il vint se fixer à Grenoble et recommença un second apprentissage. Entre temps, son esprit inventif s'était appliqué à diverses recherches. Il essaya de fabriquer des étoffes avec de l'étoffe de chanvre ; plus tard, il inventa un système de bateau, utilisant la force du courant pour remonter les rivières. Il eut ensuite l'idée de construire une moissonneuse mécanique, puis il pensa pouvoir fabriquer un tissu élastique pour bretelles et jarretières. Il avait échoué dans toutes ces tentatives et, avant d'aborder ses recherches sur la ganterie, il s'était encore acharné à trouver un procédé lithographique pour l'impression des cartes géographiques ou cosmographiques. De 1829 à 1832, il s'appliqua à déterminer les différentes dimensions des mains en largeur et en longueur, après de véritables études anatomiques faites à l'amphithéâtre de l'hôpital de Grenoble.

Jouvin établit ainsi trente-deux grandeurs dont chacune correspondait, à son tour, à cinq formes : très effilé, effilé, moyen, large, très large.

Les observations de cet inventeur sont réunies dans un tableau comportant 322 numéros, permettant de ganter, depuis la plus petite main d'enfant, jusqu'à la plus forte main d'homme.

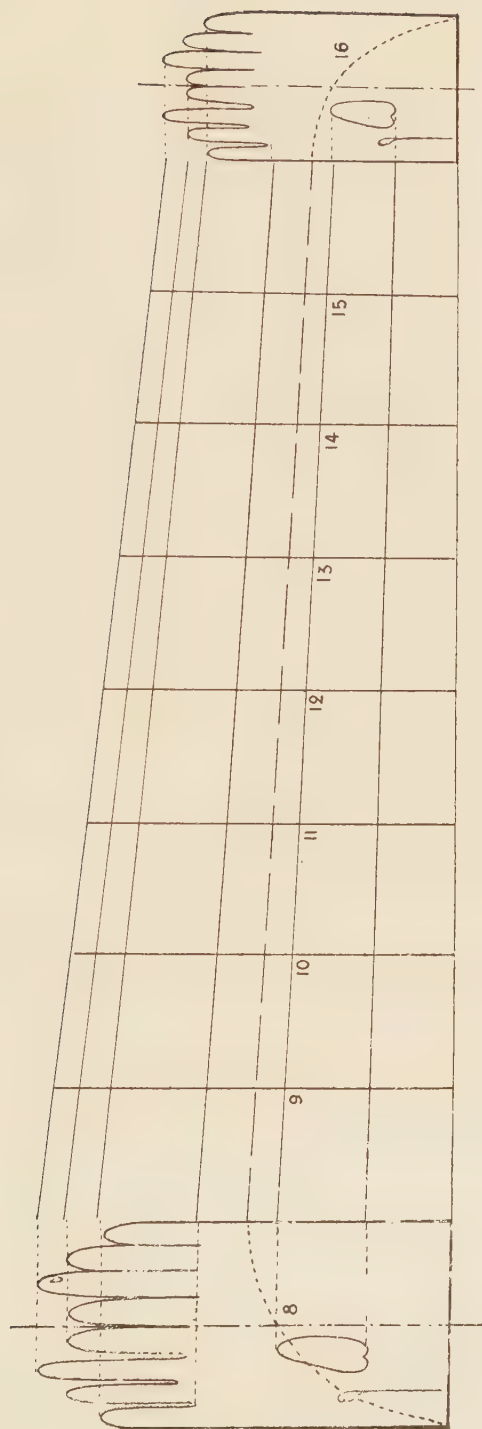
La série de calibres établie d'après ce tableau comprend les numéros.

6 à 19 pour gants d'hommes.

17 à 28 pour gants de femmes (ou amadis).

26 à 38 pour gants d'enfants.

On voit que certains numéros sont communs à deux séries, une petite main d'homme peut correspondre, en effet, à une forte main de femme.



Graph. 7. — Graphique montrant les différents calibres « étagés » d'une façon régulière.

Les différents calibres composant les séries hommes, femmes et fillettes sont généralement étagés d'une façon régulière (1), c'est-à-dire qu'ils croissent ou décroissent de quantités égales entre elles. En d'autres termes, les numéros intermédiaires sont régulièrement échelonnés entre le plus grand et le plus petit calibre de la même série. Il en est de même pour les pouces.

Le nombre des fourchettes est généralement réduit de moitié ; la même fourchette étant employée pour deux tailles successives.

Quant à l'extension de la peau, il la fixa par la création d'une règle spéciale divisée en 32 parties, correspondantes aux pointures qu'il avait attribuées aux mains.

Xavier Jouvin prit son premier brevet le 21 février 1832 ; le 27 juin 1834, il en prenait un second.

La découverte de Xavier Jouvin devait être rendue pratique en 1838 seulement, par l'invention de l'emporte-pièce (ou main de fer) exclusivement employé de nos jours.

Il ressort donc clairement que l'invention de Jouvin fut nécessitée par le besoin de régularité et, que cette régularité, obtenue théoriquement, donna naissance à son tour aux instruments par lesquels le machinisme intervint dans la coupe.

Le 13 janvier 1838 notre inventeur prenait un brevet pour l'emporte-pièce.

L'année suivante, il participa à l'exposition universelle de Paris, au jury de laquelle il adressa un mémoire détaillé et très intéressant. Une médaille de bronze lui fut accordée (2).

(1) Voir graphique n° 7, page 95 et l'annexe n° 14.

(2) Voici ce que nous avons trouvé, à ce sujet, dans le *Rapport du Jury central de l'Exposition des produits de l'Industrie française en 1839*, t. III, p. 29, Bouchard-Huzard, éditeur, 7, rue de l'Eperon, Paris.

« GANTERIE. — La ganterie française jouit d'une grande vogue et forme un des principaux articles de notre commerce d'exportation... Paris a, jusqu'ici, tenu le premier rang pour cette partie ; mais des perfectionnements apportés au travail général, et les soins donnés à toute la fabrication, commencent à faire de nos fabriques de province des rivales à celles de la capitale. Parmi elles citons Grenoble, qui avait perdu de son importance, et qui, depuis quatre ans, a repris un grand essor et une grande perfection de produits... » (page 430) :

Ducastel, Paris.	}	Rappel
Chouillon, id.		de médailles
Spiegelhalter, id.		de bronze.

Avant l'invention des calibres emporte-pièces, on taillait le gant à l'aide d'un modèle ou patron appelé « main de fer », nom qui, du reste, est donné aux emporte-pièces actuels.

On se servait alors de petites presses montées sur un axe inférieur qui traversait la table de travail, permettant ainsi à l'ouvrière de serrer sa presse à volonté. Sous cette presse, on plaçait une feuille de métal doux ; au-dessus, les gants à fendre et enfin la « main de fer ». L'ouvrière serrait la vis de la presse qui venait maintenir solidement la « main de fer » sur les gants ; on taillait alors, tout autour, la peau qui dépassait, à l'aide d'un outil tranchant spécial. On retirait ensuite les gants, on les plaçait sur une masse en bois dur ; puis, à l'aide d'un outil en fer emmanché et d'un maillet, on découpait « l'enlèvement » (emplacement pour le pouce).

Cette dernière opération fut le machinisme intermédiaire.

L'« enlèvement », les pouces, les fourchettes ont été, en effet, les premières parties du gant coupées autrement qu'avec les ciseaux.

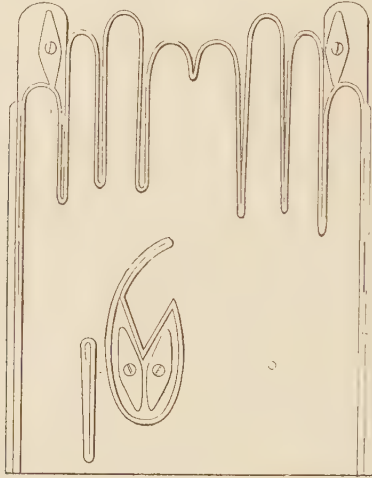
De là à imaginer un outil découpant le gant tout entier, il n'y avait qu'un pas ; les premiers calibres emporte-pièces furent construits par un mécanicien, établi rue Saint-Laurent, à Grenoble, le sieur Bonvalot, qui était le fournisseur habituel de la maison Jouvin.

Les calibres employés actuellement sont fabriqués par la maison Raymond de Grenoble, la plus importante manufacture de boutons en métal pour la ganterie du monde entier.

Ces mains de fer sont composées de lames tranchantes en

Matton, Grenoble, a exposé des gants qui peuvent rivaliser avec ce qui se fait de mieux à Paris.	}	Médailles de bronze.
Jouvin, Grenoble. Ce fabricant a apporté de la perfection dans l'ensemble des opérations . .		
Primat, Grenoble.	}	Mentions honorables.
Perrucat, id.		
Boudard, Paris	}	Citations favorables.
Mulot, id.		
Dardier, id.		

acier, enroulées autour des doigts en fer forgés et ajustés ; ces doigts ont la moitié de la hauteur des lames et sont solidement



Main de fer à plaque répulsive.

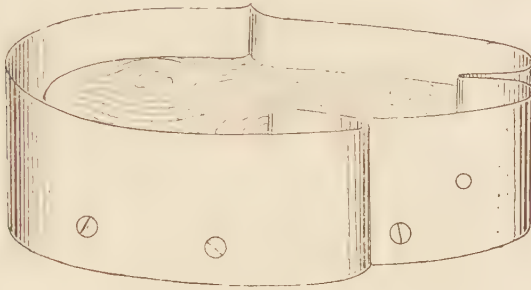
Fig. 3. — Calibre très large: Enlevure spéciale ricochet (fabrication Raymond à Grenoble).

fixés sur une tôle d'environ 0^m,003 d'épaisseur. Sur cette même tôle se placent l' « enlevure », la fente du « rebras » (ouverture du gant sur les bords de laquelle seront placés les boutons), les piqûres (points de repère) pour les broderies, etc.

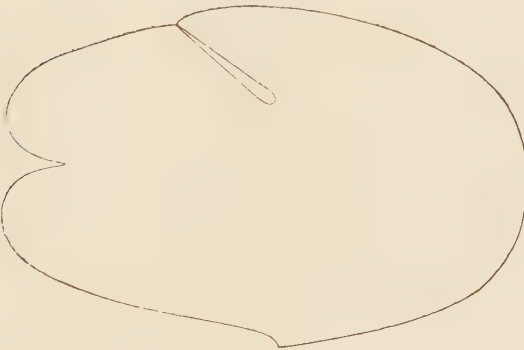
Une deuxième plaque de tôle se trouve à la surface du calibre, au niveau de la partie tranchante ; elle est mobile, guidée par quatre vis dont les têtes cylindriques font coulisse dans l'épaisseur des doigts et elle se trouve poussée par des ressorts à lame. Au repos, cette tôle dépasse même légèrement les lames tranchantes, ce qui permet à l'ouvrière « fendeuse » de disposer ses gants au-dessus, sans crainte d'être coupée.

Au moment de la fente, cette plaque s'abaisse de l'épaisseur de la peau fendue par les lames laissées à nu, puis, se relève, grâce à ses ressorts, en chassant les gants qui viennent d'être fendus. Cette tôle supérieure mobile est dénommée : plaque répulsive.

Les calibres pour les pouces sont fondés sur les mêmes principes, ils se composent d'une lame tranchante en acier, enroulée autour d'une forme ou gabarit en bois dur, mainte-



Perspective.



Plan.

Fig. 4. — Calibre très large. Enlèvement spéciale ricochet.

nu par des vis à bois. Ces calibres sont munis, soit d'une plaque répulsive, soit d'un ressort à nu (1).

Les calibres pour fourchettes sont généralement montés sur fer ; le plus souvent la plaque répulsive y est remplacée par le ressort simple.

Les calibres employés dans les fabriques de Paris sont montés sur plaque en fer rectangulaire. Ils présentent trois différences avec ceux qui sont employés ailleurs, notamment à Grenoble : ils ne sont généralement pas munis de plaques

(1) Voir fig. 3, 4 et 5.

répulsives ; « l'enlevure, » la fente, les piqures peuvent être remplacées sur le même calibre, elles sont donc mobiles ; « l'enlevure » est placée à droite en regardant le calibre (les



Perspective.



Plan.

Fig. 5. — Fourchette pointue avec deux piécettes.

doigts éloignés du corps) tandis qu'à Grenoble « l'enlevure » est placée à gauche. Il en résulte que le placement pour la fente doit être fait en sens contraire.

Les calibres pour pouces et fourchettes, de construction et d'emploi parisiens, sont tout fer et acier ; ils sont munis de plaques répulsives et de cales sur le côté (ainsi que les calibres de gants), pour préserver les plaques de gutta d'une pénétration trop profonde.

La fente des gants se fait, en France, au moyen de presses spéciales appelées « balanciers. »

Deux dimensions sont généralement employées ; la plus forte pour la fente des gants, la plus faible pour la fente des pouces et fourchettes.

Un balancier se compose d'un bâti, formé d'une forte traverse en fer ou en acier, réunie à deux colonnes de même métal. Une vis, portant une flèche avec bras vertical, se meut dans un écrou en bronze fixé à la traverse et, à l'aide d'un plateau, vient presser les gants que l'on a placés sur le calibre.

Un ressort d'arrêt permet de maintenir le bras, porté par la flèche, dans une position convenable pour pouvoir placer le calibre sous la presse.

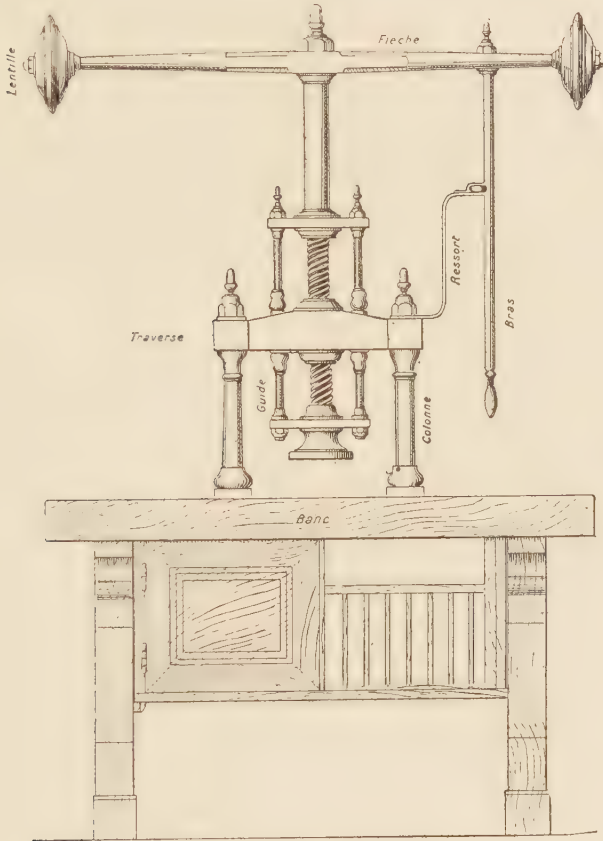


Fig. 6. — Balancier à fendre les gants (fabrication Raymond, à Grenoble).
Echelle de 1/20.

Le bâti du balancier est solidement boulonné, par ses colonnes, sur une sorte d'établi très fort, généralement en noyer.

Après avoir disposé ses gants et sa plaque de gutta, comme nous l'avons vu plus haut, l'ouvrière fendeuse saisit la poignée qui termine le bras du balancier, le repousse d'abord pour prendre son élan, puis, d'un geste vigoureux, imprime un puissant mouvement de rotation à la flèche et à la vis centrale

qui descend, et vient, par l'intermédiaire de son plateau, fendre les gants. Grâce aux lourdes lentilles disposées aux extré-

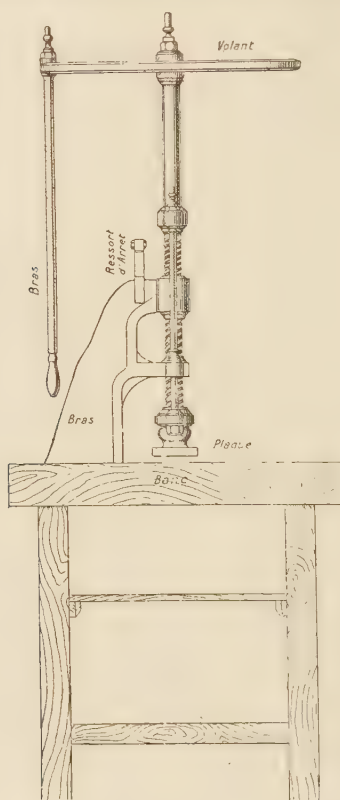


Fig. 7. — Balancier col de cygne, pour ponces et fourchettes.

Echelle de 1/20.

mités de la flèche, la force vive est suffisante pour que la fente s'obtienne d'un seul coup de balancier (1).

Les gants, repoussés, par la plaque répulsive, sont ensuite

(1) L'ouvrière fendeuse déploie, en conséquence, une grande force et accomplit un mouvement très brusque du bras droit ; nous avons rapproché ce travail, parfois peu en rapport avec l'énergie musculaire de la femme, des cas assez fréquents de douleurs, tumeurs et abcès du sein, que nous avons relevés à l'hôpital de Grenoble ; cependant nous n'avons rencontré que deux ouvrières fendeuses qui se soient plaint, devant nous, de la difficulté de leur travail ; les fendeuses sont, d'ailleurs, choisies habituellement parmi les ouvrières fortes et d'un âge moyen.

enlevés du calibre ; l'ouvrière retire aussi toutes les lanières de peau restant entre les lames, au moyen d'un outil à crochet dénommé « dégorgeoir ».

Autrefois, on se servait d'une presse dont le plateau mobile était actionné par une « came » calée au bout d'un grand levier en bois, l'ouvrier ou l'ouvrière devait s'y suspendre.

Ce système, perfectionné, se retrouve dans le balancier employé en Allemagne. Le levier est placé à la partie inférieure et remonte, par un système de bielles, le plateau « presseur » sur lequel on dispose, en conséquence, le calibre et les gants préparés pour la fente. L'ouvrier ou l'ouvrière appuie alors sur le levier, au lieu de s'y suspendre (1).

Certaines améliorations ont été apportées à ces différents systèmes. C'est ainsi que les constructeurs allemands fixent la plaque au sommier supérieur de la presse, de façon qu'elle change de position, par rotation autour de son centre. Dans ces conditions le calibre ne porte pas constamment sur les mêmes points de cette plaque.

A Grenoble même, une des plus grandes manufactures de ganterie a supprimé complètement l'emploi du balancier et a installé dans ses ateliers des presses hydrauliques pour la fente des gants. Il a fallu, pour cela, procéder à une organisation complète de presse, avec accumulateur hydraulique, unique en son genre.

Pour opérer, l'ouvrière fendeuse, après avoir disposé son calibre, ses gants et son gâteau de gutta sur la tête d'un piston, appuie légèrement sur un levier actionnant un distributeur ; le piston, sous l'action d'une pression hydraulique convenable, monte presser le tout contre un plateau supérieur immobile.

Il serait très bon d'épargner le travail, parfois exagéré, des fendeuses par l'emploi de la force motrice.

(1) Les ouvriers trouvent que ce système demande une plus grande dépense de force musculaire et les femmes, employées à ce travail, éprouvent, en général, une plus grande fatigue que pour le maniement du balancier à vis, ce dernier faisant bénéficier l'opérateur de la vitesse acquise et de la force vive accumulée dans les lentilles.

On pourrait essayer également les découpoirs avec volants à frictions, actionnés par la vapeur ou l'électricité.

Au cours de la première étape parcourue par la peau, aucune matière étrangère n'y a été ajoutée. Il n'en est plus ainsi à partir de la fente : la soie, le fil, les « bords », les boutonnières, les boutons, etc., entrent dès lors dans la fabrication et, l'on comprend qu'ici, une division très grande du travail ait pu être établie. En effet, la peau possède, dès ce moment, toutes ses dimensions et la machine peut intervenir, aussi bien pour cette matière organique que pour un tissu quelconque.

On a employé notamment des machines à broder qui exécu-

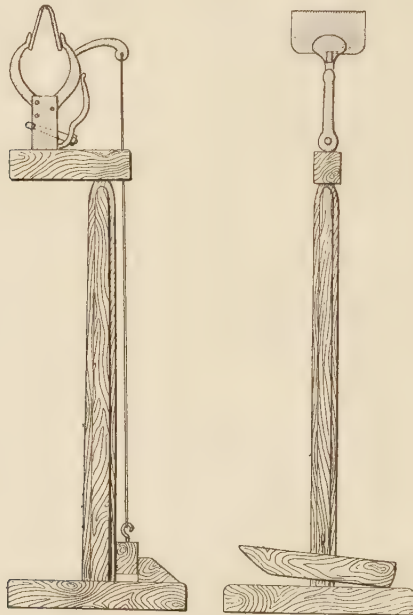


Fig. 8. — Mécanique pour coudre les gants à la main.

Echelle de 1/10

tent toutes les broderies, depuis le simple filet, jusqu'aux motifs les plus compliqués; néanmoins, dans l'Isère, il se fait encore beaucoup de broderie au « métier. »

Autrefois, pour la couture, on employait exclusivement un

instrument que l'on pourrait qualifier simplement d'outil « de précision ». C'était une sorte de pince-étau dont chaque bord se terminait par un peigne de laiton qui s'y vissait et pouvait être remplacé par un autre d'un modèle différent.

Cet instrument appelé « mécanique » (1) se fixait sur le bord d'un établi, comme un étau ordinaire, ou s'emmanchait à deux planches longues, plates et étroites. Prolongement des deux mâchoires de la mécanique, il pouvait être maintenu entre les genoux de l'ouvrière assise. Les mâchoires étaient resserrées sur les deux bords du gant à coudre, au moyen d'une vis et pouvaient être écartées à l'aide d'une pédale. L'ouvrière passait son aiguille entre les dents du peigne, ce qui régularisait et précisait son travail. La machine à coudre fait concurrence aujourd'hui, dans une large mesure, à la mécanique (2).

Les machines à coudre sont achetées par les ouvrières à domicile, ou sont prêtées ou louées par des entrepreneurs. Ces machines leur sont vendues au prix de 150 francs environ, au comptant, et de 180 francs, « à tempérament ».

Certains patrons gantiers exigent un prix de location pour les machines utilisées dans leurs ateliers, par les couturières qu'ils tiennent à avoir sous la main. L'un d'entre eux prélève 0 fr. 25 par semaine, un autre, la somme de 1 fr., sur le salaire de leurs ouvrières couturières.

Il nous faut encore citer l'apparition d'une machine à noircir le fil, simultanément avec la couture. Elle n'est certainement pas employée à Grenoble.

En résumé, nous pensons que la division du travail ne doit pas être préconisée pour le travail du coupeur gantier, et qu'en

(1) Voir page 104, fig. 8.

(2) La machine exécutant beaucoup plus rapidement un travail donné et, d'autre part, la production gantière n'ayant pas augmenté (au contraire) il s'en est suivi un chômage des quatre cinquièmes des ouvrières précédemment employées. De 25 ou 30,000 qu'elles étaient, dans l'Isère, vers 1870, leur nombre est descendu, peu à peu ; il est aujourd'hui de 7000, tout au plus, dans ce département, en comprenant les nombreuses femmes travaillant clandestinement et qui n'ont, par conséquent, pas pu être recensées (Voir p. 50 et suiv.).

conséquence, le machinisme n'a aucune chance de s'y introduire. La fente est, d'après nous, la seule opération qui puisse être pratiquée avec avantage, à l'aide des machines.

Quant au travail des ouvrières qui a lieu après la fente, il peut être divisé à l'infini et, rien ne fait prévoir, que le machinisme ne puisse s'y introduire dans de bien plus grandes proportions encore.

DEUXIÈME PARTIE

DEUXIÈME PARTIE

L'OUVRIER GANTIER A GRENOBLE

CHAPITRE I^{er}

L'APPRENTISSAGE — LE CONTRAT DE TRAVAIL

Après avoir étudié l'industrie gantière grenobloise et retracé son évolution, nous pouvons maintenant considérer tout spécialement le principal facteur de la production, dans cette industrie, l'*ouvrier coupeur gantier*.

Jusqu'ici, nous n'avons fait qu'indiquer le rôle de ce travailleur ; mais nous savons déjà qu'il est payé aux pièces et qu'il peut exercer sa profession, soit à l'atelier, soit à domicile.

Il nous reste à préciser la situation économique de cet ouvrier, à rechercher quelles ont été pour lui les conséquences de l'organisation industrielle dans laquelle il évolue, à quelles conditions d'apprentissage il est soumis et quelle est la nature économique du contrat de travail qui le lie.

Le coupeur gantier est, au plus haut degré, un ouvrier « qualifié ».

Son travail confine souvent à l'art et nécessite un long et consciencieux apprentissage.

Nous avons relevé dans les Archives de l'Intendance du Dauphiné (1) les renseignements suivants.

CORPORATIONS

« *Gantiers.* a) Corporation soumise à la délibération homologuée par arrêt du Parlement, le 30 juin 1727.

b) 35 maîtres, dont 15 pour leur compte.

c) Droit de réception 4 livres; la moitié pour les fils des maîtres.

d) Apprentissage 2 ans. L'apprenti paye au corps 6 livres qui sont mises en masse. »

Il ressort de ceci que l'apprentissage n'était pas gratuit, qu'il était fixé à deux années, et que les fils de maîtres étaient privilégiés (2).

Souvent la corporation des gantiers de Grenoble eut à protester contre le relâchement des règles admises en matière d'apprentissage.

« *Délibération de 1740* : ... aucun maître gantier ne doit prendre l'apprentif d'un autre maître, que lorsque le dit apprentif aura parachevé le temps ordinaire de l'apprentissage qui n'a jamais été moindre de deux années. »

D'autres fois ils défendirent aux maîtres d'apprendre leur métier à des jeunes gens étrangers à Grenoble.

Les ouvriers coupeurs fondèrent, le 1^{er} mai 1803, une société

(1) Ce document date de l'année 1760.

(2) X. Roux, dans *La Corporation des Gantiers*, page 27, publie pour la première fois le texte de la première délibération des gantiers grenoblois : « Délibération du corps des marchands gantiers de la ville de Grenoble, tenue par devant Monsieur le lieutenant général de police le 24 mai 1727, et qui fut homologuée par arrêt de la Cour du Parlement, Aides et Finances du Dauphiné, le 30 juin de la même année. »

Comme il n'y était pas spécifié que l'apprenti était soumis au versement de 6 livres à la corporation, X. Roux en déduit que ce droit n'était pas acquitté; nous lisons, en effet, à la page 23 de son ouvrage : « L'apprentissage était de deux ans, au moins; le contrat se réglait librement entre le maître et l'apprenti, il n'était demandé, ni à l'un ni à l'autre, aucun droit royal ou corporatif ». Le document que nous reproduisons dément cette affirmation; d'autre part, il serait bien invraisemblable que l'apprenti gantier eût été le seul à ne rien payer, alors que presque tous les apprentis des autres corporations étaient soumis à ce paiement.

de prévoyance et de secours, qui édictait certaines restrictions concernant l'apprentissage, poursuivant ainsi le même but que l'ancienne corporation supprimée par la Révolution (1). On lisait notamment dans les premiers statuts : « Art. 53. — Tout sociétaire se disposant à prendre un apprenti, n'importe la qualité de celui-ci, doit, avant de l'occuper, en faire la déclaration par écrit, au conseil d'administration, en s'engageant à verser, pour ce fait, une somme de 40 francs dans la caisse de la société. » « Art. 113. — Sont exemptés du paiement de la somme fixée par l'art. 53 concernant les apprentis : 1^o ceux dont l'apprenti aurait déjà versé cette somme en travaillant avec un autre ; 2^o ceux dont l'apprenti serait fils d'un membre de la société ; ceux dont l'apprenti aurait déjà travaillé comme ouvrier pendant trois mois, ce qui résulterait de son livret. »

Quelques modifications furent apportées aux statuts le 30 juin 1878.

La somme à verser fut réduite de moitié (art. 68) ; mais les fils de gantier furent toujours favorisés. Art. 69 : « Il y a exception... 3^o Pour celui qui aurait son fils pour apprenti ou un fils de sociétaire, et celui qui aurait un fils à son épouse. »

De nos jours, il n'existe à Grenoble aucune réglementation de l'apprentissage, pour laquelle d'ailleurs les ouvriers gantiers de cette ville professent le plus souvent une grande indifférence.

La plupart des coupeurs, auxquels nous avons demandé leur avis, nous ont exposé que toute réglementation était une atteinte portée à la liberté, que le nombre des apprentis se régularisait automatiquement, etc.

Nous retrouvons cette opinion exposée par le délégué du syndicat des gantiers de Grenoble au Congrès national des ouvriers gantiers de France, tenu à Paris en octobre 1901 (2) :

« Cambray dit qu'à Grenoble, la réglementation de l'apprentissage est des plus difficile, à cause des campagnes sur les-

(1) Voir p. 230 et suiv.

(2) Journal *Le Gantier*, 1^{er} octobre 1900, p. 7.

quelles le syndicat n'a encore aucune action. D'ailleurs, cette question est mal comprise par les ouvriers non syndiqués qui y voient une atteinte à la liberté. Cette question sera difficilement résolue à Grenoble, tant que l'organisation syndicale n'y sera pas plus forte. »

Les apprentis sont peu nombreux à Grenoble ; peu de fils de gantiers apprennent le métier de leur père ; au contraire, il s'en forme un assez grand nombre à la campagne.

L'apprenti doit verser à l'ouvrier chargé de son apprentissage une somme variant entre 250 et 300 francs, suivant le temps plus ou moins long pendant lequel il s'engage à travailler auprès de son maître.

La durée de l'apprentissage est d'environ un an et demi (1).

Cette coutume de verser une somme de 250 à 300 francs pour l'apprentissage est strictement observée à Grenoble. Elle constitue, en quelque sorte, une mesure restrictive de l'apprentissage ; tous les parents ne sont pas en effet dans la possibilité de sacrifier 300 francs pour l'éducation professionnelle

(1) Nous ne pouvons moins faire que de signaler ici le jugement porté sur le monde ouvrier gantier de Grenoble par M. de Toytot dans sa monographie du *Gantier de Grenoble*, de la 2^e série des *Ouvriers des Deux-Mondes* : « Beaucoup de coupeurs ou autres ouvriers se font aider par des apprentis, non seulement étrangers à leur famille, mais même étrangers au pays. Le niveau de la moralité a tellement baissé à Grenoble, qu'on ne peut trouver d'enfants soumis et dociles pour l'apprentissage. Ils sont presque toujours indisciplinés et dépravés avant l'âge. On remarque toutefois que les apprentis italiens sont très recherchés ; ils sont généralement mieux élevés et plus soumis aux patrons ».

L'auteur n'a pas modifié son appréciation en relisant son ouvrage, lors de sa deuxième enquête en 1887 ; or nous pouvons affirmer que rien ne peut légitimer un pareil jugement. La moralité n'a point baissé à Grenoble ; elle est à l'heure actuelle absolument normale. Quant aux enfants, il ne nous a jamais paru qu'ils soient « dépravés avant l'âge », pas plus qu'ils ne le sont une fois devenus hommes. L'auteur a sans doute confondu l'immoralité et la dépravation avec le peu de zèle apporté à la pratique des religions (ainsi que nous l'avons signalé plus haut). Si les apprentis ne sont pas très nombreux à Grenoble, c'est que les ouvriers gantiers ne se soucient pas d'encourager les jeunes gens ou leurs propres enfants à apprendre un métier dont ils connaissent tous les inconvénients. Quant aux apprentis italiens, il s'en forme peut-être, sans que nous puissions l'affirmer, en tout cas, ce serait par les soins des 80 ou 100 ouvriers de cette nationalité, milanais et napolitains, que compte la ganterie grenobloise. La population piémontaise, qui est assez compacte à Grenoble, ne fournit aucune recrue à l'industrie gantière ; elle est exclusivement confinée dans l'industrie du bâtiment ou employée à des travaux de terrassement.

d'un de leurs enfants ; il s'ensuit que l'apprenti gantier forme une catégorie à part dans le monde ouvrier grenoblois, la nécessité de payer un fort droit d'apprentissage opérant une sorte de sélection.

Il ne faut cependant pas croire que cette somme représente seulement un droit corporatif ; pour le maître, il y a « *lucrum cessans* », par le fait de la perte du temps et de la diminution du salaire qu'il éprouve en enseignant son métier ; mais il y a également « *damnum emergens* », du fait de la détérioration des matières premières, d'un prix assez élevé, causée par l'apprenti encore inhabile.

Une tentative fut faite en 1897, par la chambre syndicale des fabricants gantiers de Grenoble, concernant l'apprentissage, dans le but de créer une école professionnelle supérieure de ganterie.

Les jeunes gens admis à suivre l'enseignement de cette école y auraient appris, outre la coupe du gant, une ou deux langues vivantes étrangères ; ils auraient aussi reçu une instruction commerciale assez complète, etc., etc.

Les ouvriers gantiers grenoblois protestèrent contre ce projet d'école ; ils prétendirent qu'ils ne gagneraient rien à voir augmenter leur nombre dans de grandes proportions et qu'ils n'avaient que faire d'un enseignement concernant leur métier ou les langues étrangères. Ils pensèrent que les ouvriers sortant de cette école ne tarderaient pas à supplanter les anciens ouvriers ou employés non par leur supériorité professionnelle, mais par la préférence qui ne manquerait pas de se manifester de la part des patrons en faveur des anciens élèves d'une école fondée par eux.

M. Max Noël, dans le journal *La Halle aux cuirs*, écrivit sur ce projet de nombreux et intéressants articles. Il prétendit que l'enseignement technique était inutile pour l'ouvrier coupeur dont l'apprentissage était suffisamment sérieux et assuré par les procédés actuels, sans qu'il soit besoin d'une école, qu'un enseignement particulier serait au contraire très nécessaire pour les mégissiers et les teinturiers.

Pour ces derniers, en effet, quelques notions de chimie pratique industrielle seraient des plus profitables, étant donné surtout l'état empirique, dans lequel sont restées jusqu'à ce jour, en France, ces deux industries (1).

De son côté, A. Verhaërt, dans le journal corporatif *le Gantier*, dissuadait aussi les ouvriers d'accueillir favorablement ce projet d'école.

Il montra notamment l'inutile excès de science de ces ouvriers coupeurs, d'essence particulière, à l'ambition desquels le métier et surtout le salaire de l'ouvrier gantier ne suffiraient pas.

A. Verhaërt pense qu'une réforme des salaires à Grenoble garantirait mieux que toute école la perfection de la fabrication du gant.

« ... Le niveau de l'ouvrier, écrivait-il, n'a pas baissé au point de vue de la capacité, au contraire.

... Il y a à Grenoble deux catégories d'ouvriers. D'abord, ceux qui travaillent dans les fabriques où l'on paie un prix à peu près rémunérateur, et ceux-là, nous l'affirmons, n'ont pas dégénéré. Le travail exécuté à l'atelier et pouvant être contrôlé à tout instant est certainement très bien fait...

L'autre sorte d'ouvriers comprend ceux qui travaillent à des prix qu'on ne devrait plus voir en France, et, si leur travail est moins bien soigné que celui des premiers, c'est qu'ils doivent produire plus qu'eux s'ils veulent gagner de quoi manger. »

En tout cas, ce projet d'école ne pouvait pas intéresser beaucoup les coupeurs de Grenoble. Si l'industrie gantière avait quelque progrès à accomplir, c'était non pas en ce qui concernait l'habileté professionnelle de ses ouvriers mais bien sous le rapport des relations commerciales (2) qu'il fallait créer ou étendre avec les pays consommateurs de gants ou producteurs de matières premières. C'est ce qui ressort des considérations de la chambre de commerce de Grenoble qu'il est bon de reproduire ici :

(1) Voir p. 76, note 1, et p. 80, note 2.

(2) Voir à ce sujet p. 66.

« Séance du 14 mai 1897 (1). »

GANTERIE. — CRÉATION D'UNE ÉCOLE SUPÉRIEURE.

« Par une lettre du 13 de ce mois, M. le Président du syndicat des fabricants de gants de Grenoble a communiqué à la chambre de commerce, pour avoir son approbation, le rapport qu'il adresse à la municipalité pour lui demander la création dans notre ville d'une école supérieure de ganterie.

Après avoir pris une connaissance attentive du rapport qui lui est soumis,

La Chambre,

Considérant que, depuis plusieurs années, l'industrie de la ganterie grenobloise subit une crise grave, qui réduit le travail des ouvriers et menace l'existence même de cette industrie ;

Considérant que jusqu'ici, les fabricants de gants ont attendu les commissions, au lieu de chercher à développer, comme ils auraient pu le faire, leurs relations commerciales à l'extérieur, se laissant ainsi devancer par la concurrence étrangère ;

Considérant que pour atteindre ce but, il y a lieu de former des représentants initiés à la fabrication et à la connaissance générale de l'industrie et capables de rechercher et d'assurer à la ganterie de nouveaux débouchés ;

Reconnait tous les avantages que présenterait pour notre grande industrie locale, — dont la prospérité est liée à celle de la ville, — la création d'une école supérieure de ganterie. Elle est convaincue que cette création rendrait des services très importants et elle recommande d'une manière toute particulière à la municipalité la demande de la chambre syndicale. »

Ainsi, dans sa réponse, la chambre de commerce de Grenoble se contente de signaler et de regretter le manque d'ini-

(1) Chambre de commerce de Grenoble, *Compte rendu de ses travaux pendant l'année 1897*, page 64. Grenoble, chez Allier frères, 26, cours Saint-André, 1878.

tiative des fabricants gantiers, elle ne dit pas un mot de l'incapacité prétendue des ouvriers ; ce sont donc bien des apprentis-directeurs et des postulants-patrons que l'école projetée aurait formés ; n'est-il pas permis, dès lors, de se demander si les écoles spéciales de commerce existant actuellement en France, dont l'utilité et la prospérité sont très remarquables, ne suffisent pas à leur tâche, ne répondent pas aux besoins de notre commerce et de notre industrie et si la nécessité d'une école pour la ganterie était bien réelle et bien justifiable ?

Ce projet n'eut d'ailleurs aucune suite, la municipalité ayant refusé tout concours pécuniaire (1).

Nous savons que les ouvriers travaillant à la campagne sont très nombreux dans la ganterie grenobloise ; leur habileté professionnelle est généralement moins développée que celle des citadins (2), or, il est à remarquer que ce sont eux qui forment le plus volontiers des apprentis. Souvent même il arrive que, pour rattraper le temps perdu et l'argent consacré à son apprentissage, un jeune ouvrier s'empresse, à son tour, de former un apprenti, sans attendre qu'une suffisante expérience lui permette loyalement d'agir ainsi.

C'est dans cette occurrence qu'une certaine réglementation serait nécessaire afin de ne pas laisser s'abaisser le niveau de l'instruction professionnelle dans la ganterie.

Dans presque tous les métiers et dans tous les pays dont l'industrie se développe, on remarque actuellement, de la part des ouvriers, une tendance marquée à restreindre l'apprentissage ; les mesures qui sont prises ne sont d'ailleurs effectives que dans les organisations ouvrières où le mouvement syndical est très accentué.

A Paris, pour être apprenti gantier, il faut être fils de gan-

(1) En mars 1900, à Saint-Junien (Haute-Vienne) il fut également question de la fondation d'une école professionnelle. Le projet échoua ; les ouvriers s'y étaient de même opposés.

(2) Il nous faut faire une exception pour certains bourgs de la région où l'on rencontre des ouvriers aussi capables que ceux de la ville, notamment les ouvriers de Gières, de Vizille, etc. Ce sont, d'ailleurs, des travailleurs absolument spécialisés dans la coupe des gants.

tier. Cette restriction absolue n'a presque plus de raison d'être attendu qu'il ne s'y fait plus que très rarement d'apprentis.

La Chambre syndicale des ouvriers gantiers de Saint-Junien a élaboré un règlement qui n'est, d'ailleurs, pas observé.

Celle des gantiers de Millau vient de rédiger également un règlement qui est entré en vigueur le 1^{er} octobre 1901 (1).

A Niort, aucune restriction n'est édictée.

A Chaumont, au contraire, l'apprentissage est soigneusement réglementé par un commun accord entre patrons et ouvriers.

A l'étranger, l'apprentissage est soumis à des règles très sévères et parfaitement observées, notamment à Bruxelles (2).

En décembre 1900, à Halberstadt (Saxe) se produisit un « lock-out » des patrons gantiers pour protester contre la prétention des ouvriers, de restreindre leur droit de former des apprentis (3). Ce « lock-out », commencé le 22 décembre 1900, laissa sans travail environ 1.200 ouvriers gantiers et teinturiers. Il se termina le 21 janvier 1901, par une transaction : Ces ouvriers obtinrent que le nombre des apprentis serait réduit et que les patrons leur feraient enseigner *toutes* les opérations du métier de coupeur. Cette dernière clause vise la tendance des fabricants à diviser le travail (4). L'ouvrier, possédant complètement son métier, a en effet, une plus grande valeur sur le marché du travail ; il peut, par exemple, changer facilement de centre industriel. Les ouvriers français de Chaumont, qui ne connaissent qu'une partie déterminée du travail de coupeur gantier, sont ainsi dans l'impossibilité de changer de fabrique.

Les membres du Congrès national ouvrier des gantiers,

(1) Voir annexe n° 15.

(2) Nous publions ce règlement, voir annexe n° 16.

(3) Les apprentis, en Allemagne, ne sont pas confiés aux ouvriers ordinaires de la ganterie mais à des ouvriers spéciaux payés, non aux pièces, mais à la semaine, ils correspondent, à peu près, aux sous-contremaîtres d'atelier que nous avons définis page 72.

(4) Les ouvriers allemands, comme nous le savons, sont arrivés à supprimer complètement cette division du travail. Voir p. 90.

tenu en 1900, ont tous manifesté le désir de voir réglementer partout l'apprentissage.

Voici le vœu qu'ils ont émis au cours de leurs délibérations :

« Le Congrès,

« Considérant que la réglementation de l'apprentissage s'impose dans toutes nos sections françaises, pour que notre corporation ne soit pas envahie par un trop grand nombre d'ouvriers, ce qui deviendrait une cause plus grande de chômage et, par suite, un danger pour le salaire, invite toutes les sections à limiter strictement l'apprentissage aux besoins de la production normale de chaque centre, par une sévère réglementation. »

Cette question est très difficile à résoudre. Il est certain, en tout cas, qu'on n'arrivera pas à réglementer utilement l'apprentissage dans des centres ouvriers, où le mouvement syndical n'est pas important, où les travailleurs sont isolés, exécutent leur tâche à domicile, sont disséminés dans toute une région, ce qui est le cas pour l'industrie grenobloise.

D'autre part, il ne semble pas que l'on puisse être beaucoup attiré, par une profession telle que la ganterie, sujette à de fréquents chômages et qui nécessite un long et coûteux apprentissage. Les faits et les statistiques montrent cependant que parfois il existe une certaine disproportion entre le grand nombre de jeunes gens désireux d'apprendre un métier donné et le besoin d'ouvriers ou les avantages de ce même métier.

A certaines époques très prospères pour l'industrie gantière, on a pu remarquer l'empressement exagéré que mettaient les patrons à faciliter la formation d'un grand nombre d'apprentis. Or les crises fréquentes que subissent les industries de luxe et d'exportation, nécessitent un nombre variable d'ouvriers suivant les bonnes ou les mauvaises saisons. Et c'est là une raison pour restreindre, dans une certaine mesure, la formation de nouveaux ouvriers, dont l'utilité peut certes se faire sentir, à un moment donné, mais qui viennent ensuite grossir les rangs des chômeurs lorsque, périodiquement, le travail vient à diminuer ou à cesser.

Les patrons ne voient pas, en général, d'un mauvais œil le nombre croissant des ouvriers car il s'ensuit presque toujours un abaissement des salaires, surtout lorsque ce nombre cesse de correspondre aux besoins de la production.

L'âge auquel on commence son apprentissage dans la ganterie varie de 15 à 18 ans, suivant le développement physique de l'adolescent.

Nous avons vu que les jeunes ouvriers, sortant d'apprentissage, devaient travailler, pendant quelque temps au moins, en atelier (1) afin que le patron ou le contremaître, qui a accepté de leur donner du travail, se rende mieux compte de leur valeur professionnelle (2). C'est un des modes de recrutement des ouvriers.

En général, les patrons qui dirigent eux-mêmes leur fabrication et les contremaîtres connaissent un grand nombre de coupeurs de la ville, ce qui facilite leur choix. Les ouvriers changent parfois de manufacture, suivant leur goût, leur préférence, d'après le travail, les commandes, etc.

S'ils sont déjà connus de la maison où ils se présentent, l'embauchage se fait tout de suite et une « passe » leur est aussitôt remise. S'ils sont inconnus, d'autres ouvriers les présentent au contremaître. Les grandes manufactures, où le travail est bien rémunéré, ne subissent pas, ou presque pas, de changement de personnel ; les maisons moyennes et petites, au contraire, sont sujettes à des allées et venues continuelles de nouveaux ouvriers qui se présentent, d'anciens qui reviennent, etc. Cependant elles ont presque toujours un petit noyau de travailleurs, dont la fidélité est quelquefois pécuniairement entretenue, rarement par des gratifications, plus souvent par l'allocation dissimulée d'un salaire un peu supérieur au tarif habituel de la maison. Le recrutement n'offre, en tout cas, jamais de grandes difficultés.

Lorsqu'un ouvrier apprend que le travail est abondant, ou mieux payé, ou meilleur dans la fabrique voisine, il fait deman-

(1) Lorsque le patron possède un atelier. Voir p. 60 et suiv.

(2) Voir p. 72.

der par un ami au contremaître s'il peut solliciter une passe ; en cas d'affirmative, après avoir terminé et rendu son travail dans son ancienne fabrique, il entre dans la nouvelle en entraînant, le plus souvent, quelques camarades avec lui (1).

Ces changements sont faciles, car l'ouvrier gantier travaille à la tâche ; il est, en conséquence, payé aux pièces et peut toucher son salaire aussitôt son travail terminé et accepté.

Le contrat de travail ne dure que le temps nécessaire à l'exécution de chaque tâche particulière ; il se forme au moment où le gantier reçoit sa passe, et prend fin lorsqu'il a rendu son travail.

« *Gantiers*. — Dans la ganterie, les ouvriers travaillent aux pièces ; le travail étant livré et accepté, patrons et ouvriers ne se doivent aucun délai, aucune prévenance, aucune indemnité (2). »

Le coupeur gantier est en somme un ouvrier à façon, travaillant quand et où il lui plaît. Jamais aucun conflit ne s'élève à Grenoble au sujet de la date à laquelle l'ouvrier rend son travail. Généralement la tâche du coupeur est exécutée en une semaine ; il tarde d'autant moins à rapporter son ouvrage que c'est la condition nécessaire au paiement de son salaire.

Nous savons que le travail de l'ouvrier coupeur peut s'exécuter soit à l'atelier, soit à son propre domicile. Nous avons vu quels étaient les avantages du patron dans l'un et l'autre cas (3).

L'ouvrier grenoblois préfère généralement travailler chez lui, poussé en cela par l'amour profond de liberté et le manque d'organisation syndicale qui le caractérisent.

(1) On compte à Grenoble, environ 60 ouvriers originaires de Millau que les grenoblois dénomment « Millautins. » Les autres centres gantiers de France ne fournissent aucun travailleur à l'Isère. Cela peut s'expliquer par ce fait, que les gantiers de Chaumont, étant donnée la division du travail (système), ne peuvent pas s'embaucher ailleurs. A Saint-Junien, les ouvriers sont spécialisés dans la coupe du gant d'agneau « bon marché » tandis qu'à Grenoble, on travaille surtout la peau de chevreau. A Niort, le travail est tout à fait particulier ; on y confectionne le gant « chamoisé » qui doit être préalablement dolé par des ouvriers à part, autres que les coupeurs gantiers. Les gantiers italiens réputés pour la coupe du gant d'agneau fin, sont généralement au nombre de 100. Nous ne pouvons indiquer que des chiffres moyens, le contingent étranger étant sujet à d'assez fréquentes variations.

(2) *Code des usages professionnels* (région de Paris), page 9. — Il en est exactement de même pour la région grenobloise.

(3) Voir p. 59-82 et suiv.

Il ressort cependant, des nombreuses conversations que nous avons eues avec quelques-uns d'entre eux, qu'ils ont d'autres raisons à faire valoir pour légitimer leur amour de l'indépendance. Ils ont, en effet, une crainte secrète que le travail en atelier ne favorise une certaine division du travail qui porterait atteinte à leurs intérêts.

Nous avons exposé déjà que cette division du travail était pratiquée à Chaumont. Les coupeurs grenoblois se sont toujours refusés à travailler de cette manière et les différents essais patronaux n'ont jamais pu se poursuivre (1).

Cette division du travail permettrait également l'emploi des femmes et des enfants dont les salaires sont toujours très inférieurs à ceux des hommes.

Il nous paraît cependant que ces craintes ne sont pas suffisamment justifiées. En effet, la réunion d'un grand nombre d'ouvriers dans un atelier favorise entre eux un rapprochement qui facilite le développement de l'organisation syndicale. Or cette organisation ne tarderait pas à devenir assez forte pour résister aux essais de modifications du travail qui pourraient être tentés et qui sembleraient porter atteinte aux travailleurs.

Dans certains cas, l'ouvrier est moins désireux de travailler chez lui, s'il n'est pas marié, s'il est pauvre et sans logis confortable. Au contraire, s'il habite trop loin de l'atelier, s'il exerce en même temps une autre profession peu absorbante qui lui permette de travailler comme coupeur, s'il a un emploi de surveillant, de concierge, par exemple, il lui est désormais impossible de travailler à l'atelier.

Cette distinction ne s'établit qu'entre les ouvriers de la ville, ceux qui habitent la campagne travaillent forcément à domicile (2).

(1) Au mois de décembre 1900, une grande maison de Grenoble essaya de mettre en pratique une légère division du travail (l'ouvrier devait rendre ses fournitures sans y dépecer pouces et fourchettes, opération qui aurait été exécutée par des femmes). Cet essai, comme les précédents fut infructueux.

(2) Exception faite pour certains bourgs où sont organisés des ateliers : Gières, Vizille, La Mure, etc. Voir p. 116, note 2.

Ces derniers sont presque tous plus ou moins propriétaires terriens ; entre temps ils cultivent leur champ ou leur jardin, tiennent un café ou une épicerie et ne voient pas arriver le chômage avec tant de désespoir que l'ouvrier de la ville. Les travaux des champs ne sont, d'ailleurs, pas favorables au métier de gantier pour lequel les mains doivent rester assez fines et point rugueuses ; aussi bien la tâche confiée à ces ouvriers ne nécessite pas, en général, un travail aussi soigné que celui des citadins (1). La coupe des gants d'agneau et de ceux dits « cuirots » (suède agneau) constitue, le plus souvent, leur seul travail. Nous verrons aussi que leurs salaires sont moins élevés.

Au point de vue hygiénique, le travail en atelier, surtout dans l'industrie gantière, est de beaucoup préférable au travail en chambre.

En effet, un atelier de coupeurs doit toujours être convenablement éclairé, pour la bonne exécution même du travail, vaste et bien aéré, pour la bonne conservation de la peau qui serait vite dépréciée par le manque d'air ou l'humidité.

L'espace nécessaire aux gantiers doit être assez étendu pour qu'ils ne soient jamais entassés les uns à côté des autres ; de plus, dans l'atelier du coupeur, il n'y a aucune machine ; la propreté doit y être absolue, étant donnée la délicatesse de la matière première.

Le seul inconvénient est la poussière organique produite par le dolage (2).

Mais il existe également dans le travail à domicile. L'ouvrier coupeur à la maison doit placer sa table de travail tout près de la fenêtre, souvent unique, de sa chambre dont au moins un battant doit rester fermé (3) ; la cuisine est le plus souvent faite dans la même pièce que celle où il travaille ; les enfants y jouent aussi, y vivent ; la femme y vaque à ses occupations ; la poussière dont nous avons parlé s'élève, puis se

(1) Page 116, note 2.

(2) Voir 2^e partie, chap. II, section 2.

(3) Afin d'éviter l'arrivée trop directe des poussières du dehors.

dépose partout et nuit à la santé de la famille entière. D'autre part, la propreté d'un local unique où tout est concentré laisse forcément à désirer.

N'y a-t-il pas aussi une grande économie pour l'ouvrier à travailler à l'atelier commun ? Le local, la table de travail, le chauffage et l'éclairage lors des courtes journées d'hiver ne lui sont-ils pas gratuitement fournis ? La perte de temps éprouvée par le fait de ses déplacements quotidiens de son logement à la fabrique et vice versa, est largement compensée par les avantages qu'il en retire pour sa santé. Dans l'industrie gantière grenobloise, l'ouvrier travaillant à l'atelier bénéficie en outre comme nous l'avons vu (1), d'un salaire supérieur à celui des coupeurs à domicile.

Il est impossible de prévoir le jour où le travail en chambre sera supprimé dans la ganterie de Grenoble. Cette modification bouleverserait complètement l'organisation actuelle de cette industrie ; la suppression du travail à la campagne en serait la première conséquence.

Nous pouvons cependant signaler, à ce sujet, une nouvelle orientation patronale. Les quelques grandes manufactures de gants de Grenoble, qui se sont installées ou agrandies depuis dix ans, ont toujours ménagé de vastes ateliers de coupe dans lesquels leurs directeurs sont heureux de constater la présence de nombreux ouvriers qu'ils cherchent à y retenir (2).

La suppression du travail en chambre est une des réformes préconisées et poursuivies par le parti socialiste ; elle a été accomplie dans tous les centres gantiers d'Allemagne et de Suède, grâce à la forte organisation syndicale des ouvriers gantiers de ces deux pays.

En Bohême, au contraire, le travail à l'atelier a été supprimé par les patrons *par raison d'économie !*

Les ouvriers de passage dans la ville sont naturellement forcés de travailler en atelier ; ils peuvent ainsi voyager en emportant simplement avec eux leurs outils.

(1) Voir page 83.

(2) Voir page 82.

CHAPITRE II

LE TRAVAIL DE L'OUVRIER

SECTION I^{re}

DÉTAILS TECHNIQUES DU TRAVAIL ET DE L'INSTALLATION

OUTILS, INSTRUMENTS, OBJETS DIVERS ET INSTALLATION DE L'OUVRIER COUPEUR GANTIER DE LA RÉGION GRENOBLOISE

I. *Outils de l'ouvrier.*

L'ouvrier coupeur gantier emploie trois outils dont il est propriétaire :

- a) *Le couteau à doler*
- b) *Le couteau à « piquet »,*
- c) *Les ciseaux.*

a) Le couteau, à doler, moins souvent appelé « *doloir* », se compose d'une lame en acier trempé, ajustée à un manche de buis.

La lame a la forme d'un rectangle, aux côtés légèrement arrondis, de 0m.17 à 0m.20 de long sur 0m.10 à 0m.12 de large; l'épaisseur de cette lame est d'environ 0m.004 pour le petit côté qui avoisine le manche et diminue graduellement jusqu'à la partie opposée qui seule est tranchante. Pour le dolage des gants « façon suède » on emploie généralement un couteau quelque peu différent, tout d'abord fabriqué exclusi-

vement en Autriche et que nous arrivons à fabriquer nous-mêmes. Ce couteau au lieu de s'effiler graduellement, s'amincit brusquement à un centimètre de son extrémité par un biseau qui s'étend sur toute la largeur de la lame tranchante et situé sur la partie supérieure de cette lame, la surface inférieure restant absolument plane.

Le prix du couteau à doler est de 8 à 12 francs.

L'ouvrier en prend le plus grand soin, il en protège l'arête vive par un fourreau en carton entouré de peaux qu'il confectionne lui-même (voir page 169 *bis*).

b) Le *couteau à piquet* tient son nom d'une opération à laquelle il ne contribue plus de nos jours ; il servait en effet à déterminer sur la peau l'emplacement des broderies et à piquer leurs points d'arrêt. Cette opération se fait aujourd'hui par la fente ou la frappe.

Le couteau à piquet est également dénommé *couteau à déborder et couteau à raffiler* (1).

Cet outil rappelle, par sa forme et ses dimensions, le couteau de cuisine lourd et pointu, sa lame d'acier bruni d'aspect terne est massive, convexe et à tranchant mousse, elle est enchâssée dans un manche de bois et quelquefois de corne. Ce couteau est importé d'Autriche.

Il sert à déborder la peau (voir p. 161) et à donner le fil au couteau à doler.

Le prix du couteau à piquet est généralement de 2 francs.

c) Les ciseaux en acier, parfois nickelés, sont sensiblement du même genre que ceux des tailleurs coupeurs d'habits, les lames en sont simplement plus courtes (voir p. 170 *bis*).

Leur prix est de 30 francs environ.

II. Outre ces trois outils, l'ouvrier doit être en possession d'une nappe pour la *mise à l'humide*, toile grise de 1m.50 de large sur 2 m. de long, dont le prix varie de 1fr.50 à 2fr.50.

D'une *règle* en buis ayant exactement 0m.324 et qui n'est autre qu'un pied (pied de Charlemagne, pied de roi) divisé en

(1) Voir p. 84, note 2.

12 pouces qui se subdivisent eux-mêmes en 12 lignes ; l'ouvrier gantier détermine toutes les dimensions nécessaires au cours de son travail au moyen de cette règle dont le prix varie selon la qualité de 0 fr. 25 à 0 fr. 60.

D'un jeu de *calibres* en carton (voir 123-123 *bis*) fournis par son patron auquel il laisse quelquefois une certaine somme, 3 francs par exemple, en garantie (1) ;

D'une plaque de marbre, de deux ou trois centimètres d'épaisseur et 0m.60 de long sur 0m.50 de large. Elle est munie d'un « *talon* » à sa partie inférieure, au bord d'un des petits côtés.

Le prix de ce marbre est de 5 à 8 francs.

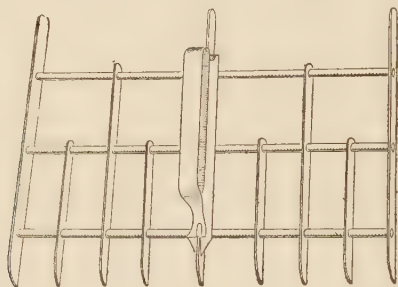


Fig. 9. — Ridelle à neuf branches.

Quelquefois enfin l'ouvrier « *ridelle* » ses gants lui-même. Il se sert pour cela de la « *ridelle* », instrument de mesurage, particulier à l'industrie gantière, destiné à contrôler les dimensions du gant mis au large.

Il existe des « *ridelles* » de toutes formes et de toutes dimensions ; la fantaisie et la nécessité ont fait imaginer les combinaisons les plus diverses.

La « *ridelle* » se compose d'une ou plusieurs lames de cuivre rigides et assemblées, dont les arêtes sont munies de divisions, parfois numérotées et en relief (voir fig. 9).

Appuyée d'abord sur un tampon, la « *ridelle* » sert de timbre humide et laisse des traces de mesurage sur la partie dolée du gant sur laquelle on l'applique.

(1) Cette garantie n'est demandée qu'aux ouvriers à domicile.

La « *ridelle* » est fournie par le patron.

Souvent le contrôle de l'opération du « *dépeçage* » est fait à l'atelier par des contremaîtres ou employés ; les gants sont ensuite « *ridelés* » par une ouvrière appelée « *rideleuse* ».

L'installation d'un ouvrier coupeur gantier comporte une table en bois, assez haute sur pied, dont la planche supérieure doit être d'une assez grande épaisseur.

Le prix de ces tables varie suivant leur qualité et leurs dimensions.

L'ouvrier place les « *tombées* » faites en coupant la peau et les déchets divers dans un pot en terre où ils se tiennent au frais.

Le prix de ce pot varie de 0 fr. 10 à 0 fr. 40. Ajoutons, pour compléter cette installation qu'il est besoin de quelques planchettes bien lisses et d'un tabouret pour s'asseoir.

Le travail (1) de l'ouvrier coupeur de gants de la région grenobloise comporte plusieurs opérations distinctes et successives.

Le sondage ou classement.

La mise à l'humide.

Le dolage.

Le dépeçage $\left\{ \begin{array}{l} \text{débordage} \\ \text{dépeçage des pouces} \\ \text{— des fourchettes et bandelettes(2).} \end{array} \right.$

L'étavillonnage ou étavillon.

Lorsqu'il rend son travail, l'ouvrier reçoit à nouveau de l'ouvrage des mains d'un contremaître (3) qui est chargé de la répartition ; il est remis au coupeur gantier un certain nombre de peaux mégissées et teintes, dont l'ensemble est dénommé

(1) Tout ce que nous dirons du travail de l'ouvrier coupeur de gants s'applique aussi bien à l'ouvrier d'atelier qu'à l'ouvrier travaillant à domicile.

(2) Le « *dépeçage* » des fourchettes et bandelettes est souvent exécuté après l'« *étavillonnage* » et souvent aussi par un autre ouvrier que le coupeur. Voir page 90.

(3) Dans certains établissements de petite importance le patron opère lui-même cette répartition.

« *passee* » et toujours accompagnées d'un bordereau de passe (1) que l'ouvrier dénomme simplement « *note*. »

Ce bordereau contient le nom de l'ouvrier, les numéros de « *passee* » et de commission (toutes choses inscrites sur un registre spécial par le contremaître); la note contient de plus le détail de la tâche à accomplir par l'ouvrier : nombre de gants et taille de ceux-ci.

L'ouvrier transporte sa *passee* dans une toilette.

Sur sa table de travail il déploie ses peaux et leur fait subir tout d'abord un examen dénommé *sondage* ou *classement*.

Pour cela, il les étire dans tous les sens, se rend compte de leur valeur, de leur finesse, de leurs défauts; il en étudie rapidement le grain, l'épaisseur, la force, la taille.

Si sa « *passee* » contient, ce qui est peu fréquent, des peaux de diverses nuances, blanches ou teintées, grosses ou fines, il les sépare minutieusement, les groupe en diverses catégories pour la mise à l'humide qui varie, en tant que durée, avec les différentes qualités de la matière première.

Pour la *mise à l'humide*, l'ouvrier se sert de sa *toile pour l'humide*. Il la trempe dans un récipient d'eau bien propre puis la tord plus ou moins à fond suivant les peaux qu'il doit travailler; il étend sa toile sur la table et y place ses peaux ployées en long, le côté à doler en dehors. Il roule ensuite la toile et les peaux de façon à former un énorme rouleau qu'il ploie en deux et qu'il dépose de façon à le maintenir dans cette position; lorsque l'ouvrier juge que ses peaux ont pris suffisamment l'humidité, il les retire de sa toile pour l'humide et les met « *en pompe*. » Pour cela il les place, douzaine par douzaine, les unes sur les autres, ou encore les froisse en boule, le côté à doler en dehors, puis les recouvre tout simplement de sa toile déployée.

La *mise en pompe* a pour but de mieux répartir l'humidité sur toutes les peaux; la mise à l'humide leur donne l'humidité nécessaire, la mise en pompe la leur fait « *digérer* ».

(1) Voir annexe n° 7.

Autrefois, la mise à l'humide se faisait au moyen d'une brosse à poils souples et longs que l'ouvrier passait sur les peaux après l'avoir trempée dans de l'eau ou un mélange d'eau et d'œufs (ces derniers étaient presque toujours fournis par le patron).

La durée de la mise à l'humide varie, comme nous l'avons dit, suivant les peaux. Pour les peaux « *façon suède* » ordinaires (1), cette opération durera 3 ou 4 heures ; pour les peaux « suède américain » (2) ou « suèdes blanches » 1 heure ou 1 heure 1/2 suffiront. Les peaux fines ou blanches « *façon glacé* » resteront 15 ou 20 minutes à l'humide, les peaux moyennes environ 45 minutes, les « plongées » une heure (3).

La durée de cette opération est d'une grande importance, il faut, en effet, que les peaux aient pris assez d'humidité pour subir convenablement et facilement le dolage et pas trop, car elles se *piqueraient*, deviendraient de mauvaise qualité et l'ouvrier subirait, de ce fait, une retenue sur son salaire.

Dans le travail du glacé, le dolage a pour but, tout d'abord, de débarrasser la peau des derniers débris de chair restés après le mégissage et la teinture ; ces débris, adhérents encore à la partie intérieure de la peau (côté chair), sont coagulés par ce qui reste de « l'habillage » après le travail du « *palissonneur* » en couleur. En outre, le dolage s'opérant plus ou moins profondément, arrive à égaliser la peau dans son épaisseur.

Après cette opération, la peau est plus douce, plus homogène, elle est « dénervée », elle gagne en ampleur, en surface, en malléabilité ; le côté fleur en bénéficie sous le rapport de la finesse et de la beauté du grain.

Pour les peaux « *façon suède* », le dolage du côté chair est exécuté par des ouvriers spéciaux : les *pareurs* et *ponceurs en*

(1) Suède plongé.

(2) Suède brossé.

(3) Cette opération est plus prompte pour les peaux fines et blanches parce que les premières s'imprègnent plus rapidement en raison de leur épaisseur et les secondes en raison du sel marin avec lequel elles ont été travaillées, à la mégisserie ; les peaux teintées perdent ce sel à la purge qu'elles subissent avant la teinture et doivent prendre d'autant plus l'humidité que leur teinture a nécessité une plus grande quantité de substance astringente.

peaux (1) ; l'ouvrier gantier dôle le « suède » du côté fleur et se sert pour cela du doloir à biseau décrit plus haut.

En somme, les peaux « suède » sont dolées des deux côtés mais sur fleur seulement par l'ouvrier qui nous occupe.

Pour doler, le gantier place d'abord son marbre sur sa table, puis y étend sa peau le côté à doler en dessus et en glisse l'extrémité, proche de lui, entre la table et le talon du marbre, de façon à fixer la peau de ce côté pour qu'elle puisse résister à la poussée du couteau à doler.

L'ouvrier donne ensuite le fil à son « *doloir* » au moyen de son couteau « *à piquet* » ; pour cela il tient de la main gauche, à mi-lame, son couteau à doler, l'arête en l'air ; un coup en arrière (en dessous), un coup en avant (en dessus) délicatement administrés et le fil est donné. Certains ouvriers ont l'habitude de donner trois coups, le dernier étant toujours donné en avant.

Le gantier veille encore à ce qu'aucun corps étranger ne se trouve entre le marbre et la peau ; pour cela, il doit souffler assez souvent sur son marbre. Afin d'éviter un glissement possible du couteau, dû à l'humidité de la peau, cette dernière doit être légèrement saupoudrée de farine que l'ouvrier étale avec la paume de la main.

Ces opérations préliminaires terminées, le gantier saisit son couteau à doler de la main droite, la paume en dessous, le pouce à gauche du manche, le médus, l'annulaire et l'auriculaire à droite, l'index allongé directement sur la lame dans le prolongement du manche, l'annulaire et l'auriculaire repliés en arrière vers la paume de la main et l'extrémité du manche ; la partie dorsale de la phalange (2) du médus porte directement sur la lame ; presque toujours, pour se protéger, l'ouvrier adapte à cette partie de la lame quelques morceaux de peau de gant qui forment coussinet.

De la main gauche il empoigne la peau qu'il tend loin de lui

(1) Voir p. 79, note 1.

(2) Le doigt est formé de trois parties articulées : la phalange, la « phalangine » et la « phalangelette » ou phalange « unguéale ».

(nous savons que l'autre extrémité de la peau est fixée sous le talon du marbre); il appuie alors d'un geste sûr son doigt contre la peau; la lame est alors oblique et forme avec le marbre un angle d'environ 22°5; l'ouvrier imprime à son couteau de petites secousses, par un mouvement d'arrière en avant et une pression de haut en bas; la lame avance peu à peu, soulevant les chairs qui s'amassent autour d'elle en petites pelli-cules légères, mêlées à la farine qui y a été déposée. Ce sont ces débris peu consistants qu'on appelle « du dolage »; on s'en sert, en dessin, pour effacer les traces du crayon fusain, on en fait également de la colle.

Constamment l'ouvrier doit souffler pour écarter ces débris qui, par leur accumulation, l'empêcheraient de surveiller son travail.

Pour les peaux « façon suède », l'ouvrier dolant sur fleur devra le plus possible enlever avec son couteau des lanières d'une extrême finesse; l'opération est plus difficile que pour le glacé, surtout s'il s'agit de peaux parées et « poncées » à fond du côté chair.

Les peaux noires « façon suède », de provenance sud-américaine surtout, doivent être préalablement décrassées du côté fleur; pour cela une toile émeri est fournie à l'ouvrier par le patron; cette toile, en terme d'atelier, est dénommée « *gratouille* ».

Les peaux de chevreau glacé peuvent n'être dolées qu'en long, quelquefois au large aussi.

Pour l'agneau, l'ouvrier donne un premier coup de dolage oblique, un second en long et un troisième au large.

Le suède se dôle en long puis au large, le premier coup donné n'aboutit souvent qu'à casser la fleur, sans doler à proprement parler, surtout s'il s'agit de suède américain.

Nous arrivons au *dépeçage* (1), opération de beaucoup la plus difficile de toutes.

Dépecer, c'est chercher, déterminer puis couper dans la

(1) Pour le dépeçage l'ouvrier n'utilise plus son marbre qu'il retire.

peau dolée (1) un morceau destiné à devenir un gant, un pouce ou une fourchette.

La peau changeant de dimensions suivant qu'elle est étirée au large ou en long, l'ouvrier aura à déterminer ces deux dimensions pour le même gant.

Pour la dimension en long, il se base sur son jeu de calibres et se sert de sa règle.

Pour la dimension au large, il se sert exclusivement de sa règle (2).

Avant et pendant le « *dépeçage* », l'ouvrier doit *déborder* sa peau.

Cette opération consiste à étirer, à « ouvrir » les bords de la peau déjà travaillés par le « dolage » mais qui restent cependant toujours un peu recroquevillés et plissés.

L'ouvrier se sert pour cela de son couteau à déborder qu'il tient des quatre doigts de la main droite (3), le pouce restant libre, la lame à plat sur le bord de la table.

Tandis que sa main gauche est appuyée à plat sur la peau, il saisit les bords de celle-ci entre son pouce droit et le tranchant mousse du couteau; par un mouvement rotatif de gauche à droite, sans que le dos de la lame s'éloigne de la table, il fait décrire à son couteau un quart de cercle dont l'axe est la jointure du médius située entre la phalange et la « phalangine » de ce doigt qui reste fixe et fortement appuyé contre l'épaisseur de la table. L'ouvrier saisit et étire, de cette façon, de proche en proche, tous les bords de la peau qui passent et sont comprimés comme dans un moulin à foulon entre le tranchant mousse du couteau et son pouce (4).

(1) Dans le *Manuel du Chamoiseur* (encyclopédie Roret), l'opération du dolage est indiquée comme succédant à celle du dépeçage. C'est une erreur. Peut-être en 1876, date de cette publication, se trouvait-il quelques ouvriers pour travailler de la sorte, mais cela même nous semble assez invraisemblable.

(2) Il y a exception pour certains pouces, v. p. 133.

(3) Nous savons que ce couteau appelé aussi couteau à « piquet » est le même qui a servi à l'ouvrier pour donner le fil à « son doloir ».

(4) Chaque ouvrier a sa façon particulière de « déborder »; celle que nous décrivons a été souvent observée par nous; elle est employée par l'ouvrier dont nous reproduisons la main (planche 2).

Quand sa peau ainsi *débordée* présente le maximum de rendement en superficie, le gantier y cherche, au moyen de sa règle comme mesure, et y détermine, en appuyant le bout de cette règle sur la peau, les dimensions correspondantes aux gants qu'il y doit couper. La règle ou l'ongle appuyés sur la peau y laissent des traces suffisantes pour constituer des points de repère.

Lorsque l'emplacement du gant est bien fixé, l'ouvrier découpe ce dernier, la peau étant au large, en se servant de ses ciseaux, dont la partie dorsale de l'une des branches repose sur la table.

C'est après le *dépeçage* que l'ouvrier emploie sa *ridelle* pour marquer, sur son gant encore au large, les dimensions et la direction que devra en long conserver la peau. Le contrôle du « dépeçage » est souvent exécuté à l'atelier par les employés ou contremaîtres du patron ; nous examinerons en son temps les conséquences de cette pratique.

Quand l'ouvrier a découpé, dans sa peau, autant de morceaux destinés à devenir des gants que les dimensions de cette dernière le lui ont permis, quand il a en un mot *dépecé* ses gants, il lui reste des *tombées* de peau plus ou moins grandes, appelées *déchets* ; c'est dans ces morceaux qu'il doit trouver ses ponces, ses fourchettes et ses bandelettes, s'il y a lieu. Il *dépèce* généralement ses ponces après ses gants et avant l'opération de l'*étuvillonnage* ; quant à ses fourchettes, il les *dépèce* une fois son travail terminé et plus souvent encore, surtout s'il s'agit d'un travailleur à domicile, il confiera cette tâche à une ouvrière (1).

Une *passe* doit fournir à elle seule les ponces et les fourchettes nécessaires aux gants.

Pour les ponces de coupe spéciale et certains ponces de « suède », quelques maisons fournissent des calibres en bois pour la coupe au large, en plus de ceux nécessaires à la coupe en long.

(1) Voir page 90.

Le *dépeçage* ne peut s'effectuer que dans la position debout, au contraire, quelques ouvriers ont l'habitude de s'asseoir pour procéder à l'*étavillonnage*.

Le gantier, dans cette nouvelle opération, se sert de ses calibres de carton comme modèles, de son couteau à *déborder* et de ses ciseaux comme outils et surtout de ses mains, de la gauche encore plus que de la droite.

La peau étant dépecée et contrôlée (ridelée) au large, l'*étavillonnage* consiste à rétablir la peau en long, en lui donnant exactement les dimensions demandées, représentées par les calibres.

L'ouvrier étend sa peau, l'égale par la pression de la paume de la main et, lorsqu'il est arrivé à peu près à la forme voulue, il la compare à son calibre, travaille encore sa peau de ses doigts, de son couteau à déborder pour les contours et cela jusqu'à coïncidence complète de la peau et du calibre.

Si la peau dépasse légèrement le calibre l'ouvrier détachera avec ses ciseaux le filet de cuir qui se trouverait en trop.

Il *étavillonne* de la même façon ses poudes.

Les gants sont dépecés successivement deux par deux et le plus possible dans la même peau, afin d'être bien assortis et pouvoir confectionner une seule paire ; il en est de même pour les poudes.

Le gantier doit marquer légèrement à l'encre son numéro d'ouvrier et la pointure des gants, sur le côté « dolé » de la peau, pour faciliter le contrôle de son travail.

Nous lisons sur un bordereau de passe, en observation :

« *Marque* : On marque la taille et le numéro d'ouvrier sur le gant droit, et seulement le numéro d'ouvrier sur le gant gauche (à hauteur de l' « enlevure ») ».

L'ouvrier ploie ensuite chaque gant en deux dans le sens de la longueur et place à l'intérieur de cette sorte de feuillet, le pouce qui doit y être adapté.

Une ou plusieurs piles sont ainsi formées (1), les fourchettes

(1) C'est pour maintenir dans leur position et serrer ces piles d'étavillons que le coupeur peut se servir des planchettes indiquées page 127

attachées en faisceaux à côté, ainsi que les déchets (1), lorsque le patron exige la restitution de ces derniers.

C'est sous cette forme (2) que le gantier grenoblois rend son ouvrage.

Après avoir exposé rapidement le travail de l'ouvrier coupeur de gants, il est indispensable d'en déterminer les conséquences, tant au point de vue du degré d'intelligence nécessaire à l'exercice de ce métier qu'au point de vue de la santé, de l'hygiène et des déformations professionnelles de ce travailleur.

Les nombreuses opérations que le gantier fait subir à la peau qui lui passe entre les mains sont toutes délicates, minutieuses à des degrés divers; certaines d'entre elles sont très fatigantes.

L'opération du « dolage » est tout d'abord difficile en raison des différences d'épaisseur notables qui se rencontrent dans la même peau et qui doivent être, pour ainsi dire, senties, prévues par l'ouvrier, sous son couteau. Cette opération ne s'exécute pas toujours d'ailleurs de semblable façon; la même peau, suivant le gant qu'elle doit fournir, sera travaillée plus ou moins à fond et avec un soin spécial; la qualité des peaux, leur « mégissage », leur teinture déterminent aussi des modifications dans le travail de l'ouvrier.

Le « dolage » est également délicat, en ce sens que le moindre coup donné à faux fait trouer la peau, ainsi que le moindre

(1) Lors de la description de l'opération du dépeçage, nous avons expliqué que l'intelligence et l'initiative de l'ouvrier étaient en jeu pour déterminer l'emplacement, dans la peau, des gants à y couper; il en résulte que certaines parties de la peau doivent être ménagées pour la confection des pouces et des fourchettes, mais l'ouvrier peut économiser plus ou moins la peau, suivant son talent et l'exigence du patron; c'est pourquoi il peut rester une quantité de déchets assez appréciable pour que le patron puisse en exiger la restitution. Nous étudions autre part la question dite *des déchets* (voir chap. iv, Salaires, p. 164).

(2) Cette forme sous laquelle l'ouvrier rend ses gants est à peu près la seule pratiquée par l'ouvrier de la région grenobloise. Dans d'autres centres gantiers, les gants sont souvent rendus accouplés par sizaines, prêts à être fendus; les pouces sont par conséquent mis à part, prêts aussi pour la fente.

Autrefois, avant la fente mécanique du gant, rendue possible par l'invention du grenoblois X. Jouvin, le travail de l'ouvrier coupeur ne s'arrêtait pas là; l'ouvrier devait fendre lui-même ses gants à l'aide de ses ciseaux seuls et les rendre prêts pour la couture (voir p. 97 et suiv.).

corps étranger laissé entre la peau et le marbre : un coup trop profond peut faire traverser la peau jusqu'à la fleur et, si l'on se représente le peu d'épaisseur de cette matière, on peut juger de la fréquence de ces accidents. L'ouvrier dénomme *oreille de carpe* le trou fait dans le cuir, et dit avoir *fait un chat* s'il a « dolé » trop profond. Si le couteau est mal aiguisé ou si le fil lui est mal donné il raye la peau, l'ouvrier dit : il *raisse* ou il a du *morfil*.

Le « dolage » est enfin une opération des plus fatigantes ; une grande force doit être déployée par l'ouvrier ; la position debout, l'attention continue, le fait de souffler fort et constamment, contribuent à augmenter cette fatigue.

Un bon ouvrier peut doler environ 4 douzaines de peaux « façon glacé » dans sa journée (10 heures), ce qui donne une moyenne de 5 peaux à l'heure ; pour les peaux « façon suède », la proportion est un peu moins grande.

La facilité et la rapidité du travail dépendent beaucoup de la qualité des peaux confiées à l'ouvrier gantier.

L'état de la matière première exerce d'ailleurs une influence appréciable sur toutes les opérations.

Si l'ouvrier reçoit une bonne « passe » tout va bien ; souvent par malheur les peaux à lui confiées fourmillent de défauts (1) sur fleur et sur chair ; le travail devient alors très long

(1) Les défauts qui peuvent affecter les peaux sont nombreux et d'origines diverses. Les animaux peuvent être charbonneux ou galeux ; la peau conservera les traces de ces maladies. Dans les pays à broussailles, et où les animaux vivent continuellement en plein air, les peaux sont piquées par des épines qui restent parfois longtemps encastrées dans le cuir ; une stabulation excessive et malpropre chauffe les flancs en contact avec le fumier et provoque des fistules ; le boucher peut abîmer la peau en dépouillant l'animal ; les mites, les vers blancs s'attaquent aux peaux sèches et causent encore des défauts ; un coup de fer rond trop brusque, donné au cours de « l'ébourrage » par le mégissier de rivière, un séjour trop prolongé dans le confit de son, une température trop élevée, sont autant de causes de défauts ; un coup de genou mal donné par le « palissonneur » arrive au même résultat ainsi que le mauvais état de son « palisson ». Ces différents défauts *ressortent* la plupart du temps plus vivement à la teinture et sont souvent à tort attribués au teinturier ; il n'en reste pas moins que le manque de soins à la teinture, la malpropreté, l'insuffisance de purge, une mauvaise « danse », etc. peuvent à leur tour contaminer les peaux. Enfin nous avons vu que le coupeur gantier peut contribuer aussi à la détérioration d'une peau.

Voici quelques noms spéciaux par lesquels on désigne ces différents défauts :

et très énervant. C'est enfin aux moins habiles que les plus mauvais lots échoient d'habitude.

Dans le cas où l'ouvrier fait un « *chat* » il doit trouer franchement la peau (1), nous trouvons cette indication en AVIS sur une note :

« *Dolage* : » Après avoir été dolées au long, toutes les peaux doivent être repassées au large avec soin, jusqu'à ce

<i>Roncures.</i>	{	Épines encastrées dans la peau ou l'ayant piquée ou éraflée.
<i>Piqûres.</i>		(défauts plus spéciaux aux peaux du Mexique et du Chili)
<i>Éraflures.</i>		On dit peaux roncées, peaux piquées.
<i>Charbon, gale.</i>	{	on dit peaux galeuses.
<i>Feux.</i>		défauts produits par le contact du fumier.
<i>Fistules.</i>		on dit peaux feutées, peaux fistulées.
<i>Piqûres.</i>	{	défauts provenant de la présence des mites sur le côté chair et du ver blanc sur le côté fleur (défauts spéciaux aux peaux d'Amérique du Sud); écranmanjures : défaut plus important que les manjures. (Nous orthographions les mots : manjures et écranmanjures d'après leur prononciation seule).
<i>Manjures.</i>		
<i>Écranmanjures.</i>		
<i>Léchures.</i>	{	défauts produits par le couteau du boucher.
<i>Écoutelures.</i>		
<i>Epétillures.</i>		
<i>Essoufflures.</i>	{	coup de fer rond trop brusque, dans le travail au cheval, déterminant une gonfle entre chair et cuir.
<i>Boursoufflures.</i>		défaut produit par un coup de fer trop profond au travail de rivière; la fleur est éraflée.
<i>Éraflures.</i>		On dit peau minée, creuse, peau bas-de-fleur, faible de fleur.
<i>Piqûres.</i>	{	défaut produit par un trop long séjour dans le confit de son, par une trop haute température ou un changement brusque du temps.
<i>Epétillures.</i>		défaut produit par un coup de genou trop brusque du palissonneur en blanc. On dit « fleur cassée. »
<i>Rayures.</i>		raies produites sur chair à l'ouverture au palisson par le mauvais état de cet instrument.
<i>Taches.</i>	{	mauvaise qualité des mordants, tournants, colorants, inattention ou malpropreté lors de la teinture.
<i>Taches de veillée.</i>		insuffisance de danse, etc.
<i>Piqûres.</i>		défaut provenant d'une mise à l'humide trop prolongée
<i>Taches.</i>	{	taches d'encre, taches produites par la transpiration des mains du coupeur gantier, etc.
<i>Oreilles de carpe.</i>		défauts provenant de coups de couteau à doler portés à faux.
<i>Chats.</i>		

(1) De cette façon il veille mieux à ses placements (voir page 163).

que le cuir soit parfaitement délié. Après le dolage, l'ouvrier aura soin de crever tous les jours ou les faux coups qu'il pourrait y avoir. »

L'opération du « dépeçage » est celle où se manifeste le plus l'intelligence, l'art et l'initiative de l'ouvrier gantier. Il fut un temps où la matière première n'était pas aussi recherchée que de nos jours et où elle n'était pas marchandée à l'ouvrier. Ce dernier, pour « dépecer », coupait le plus souvent sa peau tout simplement en deux, suivant la ligne du dos, et cherchait, dans chacune de ces parties, les gants qu'il devait fournir.

Aujourd'hui, sauf dans les maisons où l'on ne fabrique que des gants de toute première qualité, les contremaitres sont chargés de « serrer la peau », c'est-à-dire d'exiger du coupeur, pour un même nombre de peaux de mêmes dimensions, un rendement supérieur.

Dans une peau, où normalement deux gants pourraient être dépecés, le coupeur gantier devra faire des prodiges de combinaisons pour trouver une paire et demie.

C'est ainsi qu'il en arrivera souvent, après avoir dépecé deux gants dans la culée, à en chercher un troisième dans le dos du collet et la tête, dans le sens de la longueur, ou même dans la partie de la peau qui s'étend, par exemple, de la patte gauche de devant à la tête ; c'est la coupe dite « de collet de travers ». Un gant doit être dépecé bien droit ; le cuir doit être bien égal dans toutes ses parties, sans quoi, une fois fendus, les doigts tourneraient en spirale ; ce défaut se ferait sentir particulièrement dans un gant de « collet de travers » si l'ouvrier n'y remédiait en faisant rentrer le cuir dans les doigts à l'« étavillonnage », par une fente judicieuse, pratiquée entre le médius et l'index, dite fente au maître doigt (1).

Cette coupe, outre qu'elle nécessite une grande habileté, ne produit jamais un gant irréprochable mais, pour épargner la matière première, certaines maisons vont jusqu'à l'imposer à leurs ouvriers.

(1) En ganterie, les doigts sont dénommés : pouce, maître doigt, grand doigt, doigt inférieur et petit doigt.

D'autres coupes extraordinaires peuvent être pratiquées, toujours pour la même raison : le gant de « culée de travers », par exemple, pris entièrement en largeur sur la « culée » ; le dos de la peau, partie défectueuse, plissée, bosselée, ressort assez souvent à l' « étavillon », dans cette coupe qui ne devrait produire qu'un gant de deuxième qualité.

L'art du coupeur gantier ne s'arrête pas là. Nous avons déjà parlé des défauts et de leurs conséquences ; notre ouvrier en tiendra compte au « dépeçage » ; il devra s'accommoder et surtout triompher des « ronçures », des « fistules » et autres défectuosités des peaux.

Pour cela, il doit avoir ses calibres en tête et les mettre au large eux-mêmes, par la pensée (1) ; il lui faut prévoir, à moins d'une ligne près, où les fentes des doigts seront faites, où s'allongeront les broderies, etc., etc., de façon à faire coïncider tous ces points et toutes ces lignes avec les défauts qu'il découvre. Cette opération s'appelle « placement ». C'est en somme à l'ouvrier coupeur qu'il incombe de remédier à la mauvaise qualité des peaux qui peuvent lui échoir ; le gantier résout souvent ce problème en apparence insoluble : rendre de bons gants, coupés dans de mauvaises peaux (2).

Presque toujours, c'est le même morceau de peau qui doit recouvrir, sous forme de gant, le dessus et le dessous de la main ; or, à l'état normal, main ouverte, la partie du cuir située sur le dos de la main est à son minimum de tension, la partie inférieure l'est au contraire à son maximum ; en effet, si l'on ferme le poing, le gant, dans sa partie dorsale, devra « prêter » ; l'ouvrier coupeur sait prévoir tout cela et donner plus de cuir pour le dos que pour la paume de la main ; les différentes broderies contribuent aussi à rétrécir l'ampleur de la peau.

Nous avons vu que le contrôle du « dépeçage » pouvait être exercé à la fabrique par le patron ou ses représentants (employés, contremaitres) ; il en résulte dans ce cas une perte de

(1) Si l'on n'a pas opéré un judicieux placement on dit qu'on a « laissé courir les défauts ».

(2) Voir p. 140 et suiv., quelques types de calibres, gants et pouces.

temps très importante pour l'ouvrier à domicile et appréciable pour l'ouvrier à l'atelier lui-même.

Nous ne doutons pas de la nécessité du contrôle des gants au large, c'est la condition essentielle d'un bon travail. Mais

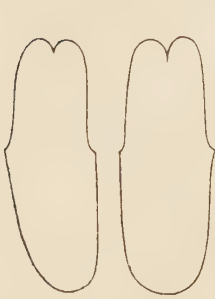


Fig. 10. — Calibres de pouces, pour gants à fente Foster.



Fig. 11. — Calibre d'un pouce correspondant à l'enlèvre en poire.

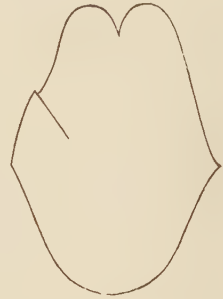


Fig. 12. — Calibre pour pouce ricochet.

ce qu'il ne faut pas oublier, c'est le dérangement, le déplace-

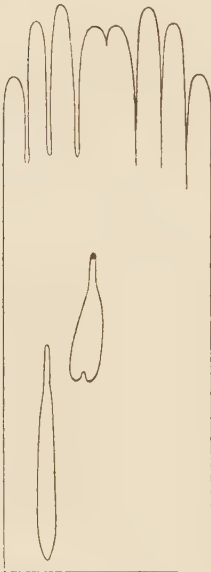


Fig. 13. — Calibre avec fente Foster pour gants lacés.

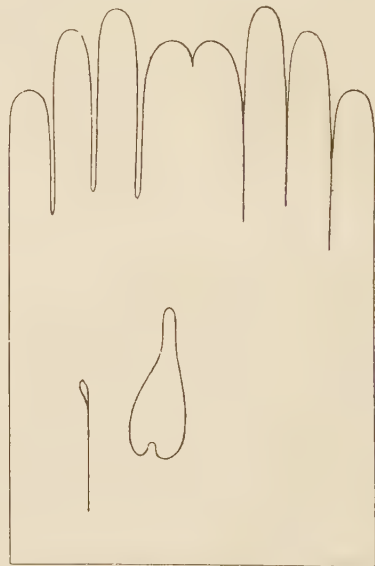


Fig. 14. — Calibre avec enlèvre à poire.

ment, l'arrêt dans le travail qui en sont la conséquence, de

même que la perte de salaire qui n'est jamais compensée (1). Souvent des plaintes se sont élevées à ce sujet.

Le 1^{er} mars 1901, un article inséré dans le *Journal de la*

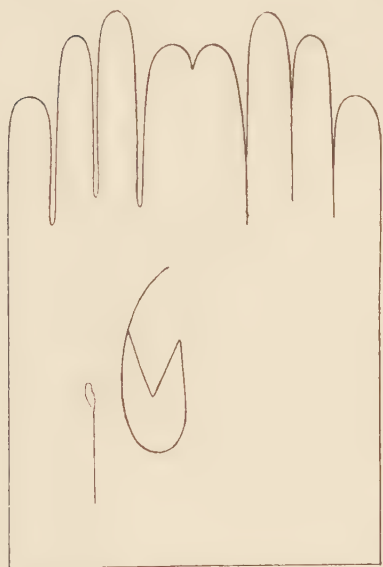


Fig. 15. — Calibre avec enlèvre ricochet.

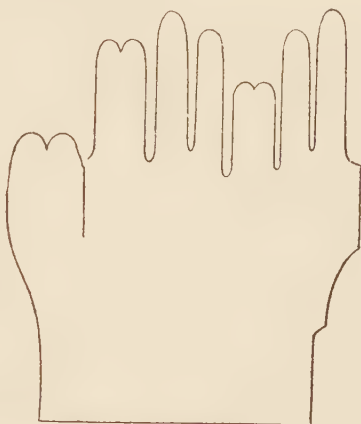


Fig. 16. — Calibre pour la coupe Bergery.

corporation *le Gantier* reprochait aux « ridelcuses » la lenteur apportée à ce contrôle ; il y était question précisément d'une maison grenobloise dont les ouvriers devaient faire grève quelques jours plus tard, pour d'autres motifs d'ailleurs.

Nous en détachons deux passages :

« Grenoble, 16 février 1901,

« Il se passe, depuis quelque temps, dans la maison X., certaines choses que les patrons ignorent absolument. Des plaintes s'élevèrent de la part des ouvriers, en ce qui concerne le « ridelage » des gants. Le travail allant très fort dans cette

(1) Il ne faut pas en effet perdre de vue que l'ouvrier coupeur est payé aux pièces.

maison, les ouvriers subissent des retards considérables pour la « ridelle » et ne sont plus servis aussi vivement qu'auparavant. Il en résulte pour eux une perte de temps qui devient en même temps une perte pour ce qu'il y a de principal pour l'ouvrier..... l'argent qu'il s'agit de gagner pour vivre.

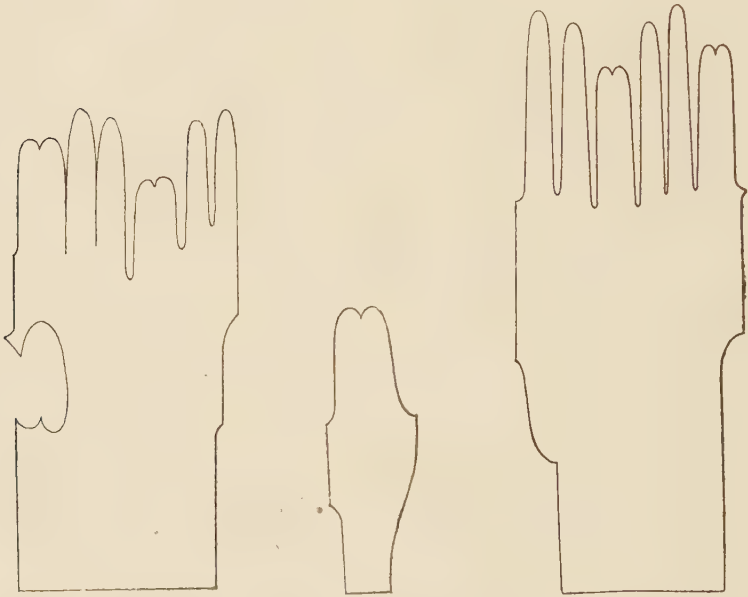


Fig. 17. — Calibre pour la coupe Mourot.

Fig. 18. — Pouce pour la « coupe Joséphine ».

Fig 19. — Calibre pour la coupe « Joséphine ».

« Aussi ils se plaignent en sourdine, sans le dire ouvertement, et pourtant il serait facile de satisfaire tout le monde en mettant une « rideleuse » en plus, car nous le répétons, MM. X. doivent ignorer absolument ce fait. »

.
.

« Aussi, la Chambre syndicale se permet-elle de relever ce fait de l'attente occasionnée par le « ridelage », pour inviter les ouvriers de la maison à envoyer une délégation auprès de ces messieurs et, quand ils leur auront exposé le retard qui s'ensuit pour la livraison du travail, et la perte de temps et

d'argent pour les ouvriers, MM. X. prendront immédiatement des mesures pour faire cesser cet abus. »

Au point de vue de l'hygiène, le métier de gantier semble être, au premier abord, des mieux favorisés et l'on sera étonné d'apprendre, par exemple, qu'en 1879, *Popper* (1), au sujet de la *Fréquence de la phtisie dans les professions*, relève les chiffres suivants, pour les ouvriers dont nous nous occupons.

« Sur 100 décès de chacune des professions, combien de décès par phtisie ? »

Au troisième rang, après les « doreurs batteurs d'or » et les « relieurs » dont la proportion est de 71,40/0, nous trouvons les « gantiers » avec une proportion presque aussi élevée : 71,10/0 !

L'enquête à laquelle nous nous sommes livrés dans la région grenobloise ne nous permet pas de penser que cette proportion se soit modifiée.

Outre les renseignements personnels que nous avons recueillis, nous avons voulu faire porter nos recherches sur des chiffres officiels et qui pouvaient nous offrir le maximum de crédit : les livres d'entrée et de sortie de l'hôpital de Grenoble (2).

Devons-nous attribuer uniquement à l'exercice de la profession de gantier cette grosse proportion de maladies des voies respiratoires (tuberculose pulmonaire, pneumonies, broncho-pneumonies, phtisies, etc.) ? Nous ne le pensons pas ; la température très variable de la région grenobloise (3) et l'absence à peu près totale de précautions qui seraient d'autant plus nécessaires que les changements sont plus brusques ; puis, il faut bien le dire, quelques abus de tous genres interviennent pour une notable part dans ces résultats.

Néanmoins, si l'on veut bien songer aux conditions toutes spéciales du travail de nos gantiers, on s'aperçoit vite des in-

(1) Cité par Rochard, *Encyclopédie d'hygiène et de médecine publique*, Paris, Rousseau, 1897.

(2) Voir annexe n° 17.

(3) Voir page 44.

convénients qu'elles présentent, surtout au point de vue du bon fonctionnement des voies respiratoires (1).

Rochard, dans son chapitre : « Pathologie, hygiène professionnelle », cite les gantiers comme étant sujets aux « nosokonioses » (νοσος, maladie, σους, poussière), au cours du « dolage. »

En nous reportant à ce que nous avons dit de cette opération, il apparaît en effet que le gantier, obligé de souffler continuellement sur la poussière organique (mêlée de farine, d'œufs, d'alun, etc.) qu'il soulève avec son couteau, doit respirer cette poussière. A la fin de sa journée, les pellicules et la poussière se sont répandues dans l'atelier ou la chambre de travail ; le gantier en a dans les cheveux, sur les cils et la barbe, à la ceinture et sur tout le corps. Il en résulte des irritations fréquentes de la gorge, des expectorations répétées, puis une inévitable « altération des poumons due à la pénétration des poussières dans leur parenchyme » : c'est ce que Rochard dénomme : « Pneumokonioses » (2).

Nous avons souvent remarqué chez les ouvriers gantiers une inflammation des yeux dénommée « kératite. » On comprend qu'il ne soit pas nécessaire d'entrer à l'hôpital pour une maladie d'yeux, même grave, et l'on ne pourrait pas relever une grande quantité de cas semblables dans les livres d'entrée et de sortie. Un ouvrier coupeur atteint rarement la quarantaine sans avoir souffert plus ou moins des yeux ou sans avoir la vue fort affaiblie. Ces inflammations, produites par les poussières, sont dénommées par Rochard : « ophthalmokonioses. » L'acuité continue que doit avoir le regard du travailleur contribue aussi pour beaucoup à l'affaiblissement de la vue (3).

Nous devons signaler encore quelques cas assez rares d'ophthalmie provoqués par les vapeurs ammoniacales dégagées, parfois, par les peaux récemment revenues de la teinture. Les

(1) Voir annexe n° 17.

(2) Rochard orthographiait pneumokoniose, nous avons adopté l'orthographe actuelle.

(3) Les employés au triage des peaux sont encore plus sujets que les ouvriers aux maladies d'yeux.

teinturiers y sont sujets dans de notables proportions, et cette affection revêt chez eux la forme « croupale, pseudo-membraneuse. »

La manipulation des peaux, teintées par les procédés les plus divers et dont le cuir conserve par exception des germes de gale, détermine souvent chez le gantier un eczéma bénin et parfois la gale. Ce sont les « dermatokonioses. »

Les déformations physiques dues au travail de la ganterie ne se manifestent que sur les mains de l'ouvrier.

Les stigmates professionnels (1) de l'ouvrier coupeur gantier sont des plus remarquables et des mieux déterminés.

Si nous examinons l'intérieur des mains, nous voyons que les doigts sont larges et plats du bout, spatulés, que la paume de la main est lisse, que nombre de petits plis ont disparu, que la peau est devenue plus épaisse et plus plane mais point rugueuse ; nous avons remarqué chez quelques ouvriers une véritable proéminence, extrêmement dure, qui dépassait « l'éminence hypothénar » d'au moins un centimètre vers le poignet. Ces stigmates sont mieux déterminés dans la main gauche (2) ; ils proviennent du travail de « lissage » très délicat, accompli au cours du « dépeçage » et qui se répète constamment au cours de l'« étavillonnage ».

L'ouvrier gantier ne doit pas avoir de transpiration à l'intérieur des mains (3), sans quoi, il tacherait infailliblement les peaux. Au bout de une ou deux années, sauf de rares exceptions, l'ouvrier ne transpire presque plus. Cela provient de ce que les glandes sudoripares, d'ailleurs peu nombreuses et peu actives, de la région « palmaire » de ses mains, doivent être totalement atrophiquées ; d'autre part la disparition de certains plis et l'épaississement de la peau coopèrent à ce résultat.

(1) « Modifications tégumentaires imprimées à la main par la préhension des outils. »

(2) La main droite est moins modifiée à l'intérieur, car elle exécute un travail courant : la préhension du manche des couteaux ; la gauche seule appuie à plat sur la peau pour le « débordage » ; elle sert plus que la droite pour « l'étavillon. »

(3) C'est une des pierres d'achoppement de l'apprentissage.

Contrairement à ce qui se produit pour la plupart des professions, les modifications tégumentaires du coupeur gantier sont de beaucoup plus importantes sur la partie dorsale que sur la partie « palmaire » des mains.

Chaque fois que le gantier étire ou « long-large » une peau sur sa table, la partie dorsale des doigts frotte sur cette table; on sait que cette opération est faite constamment, à tout propos. Il se produit de ce fait des durillons caractéristiques, en forme d'ampoules (1).

L'auriculaire de la main gauche est le plus affecté, surtout à la jointure de la phalange à la « phalangine ».

Viennent ensuite l'auriculaire droit, puis les autres doigts indistinctement. Nous avons remarqué que ces durillons étaient situés aux jointures des phalanges aux « phalanges » et, d'autre part, plutôt entre l'ongle et la jointure de la « phalangine » à la « phalangette » que sur cette jointure elle-même (2).

En décrivant l'opération du « dolage », nous avons fait remarquer la position particulière du médius de la main droite dont la première phalange vient appuyer fortement contre la lame du couteau à doler; malgré le coussinet de peau qui protège habituellement l'ouvrier en cet endroit de la main, la pression exercée est tellement forte que le doigt paraît s'être adapté et modifié pour ce travail; grâce à deux bourrelets qui arrivent à encadrer l'arête de la lame du « doloir », cette dernière ne peut vaciller et semble être entrée dans le doigt (3). Ces déformations varient d'un ouvrier à l'autre, suivant la façon dont on tient ses outils et dont on s'en sert. Aussi bien ne relevons-nous ici que les cas généraux et bien déterminés.

Dans l'opération du « débordage », la main droite qui tient le couteau a, comme point d'appui, l'épaisseur de la table de travail contre laquelle porte la jointure de la phalange à la

(1) Nous disons « en forme » d'ampoules; les ampoules ne se rencontrent que chez les apprentis et les jeunes ouvriers, l'ampoule est précurseur du durillon.

(2) Voir gravure 4.

(3) Voir gravure 1



Grav. 1. — Main de coupeur gantier de Grenoble tenant le « couteau à doler. »
(D'après les clichés de M. A. MICHEL, photographe, 25, Cours Berriat, Grenoble).



Grav. 2. — Main de coupeur gantier de Grenoble montrant le stigmat
du médius produit par le travail du « débordage. »



Grav. 3. — Main d'ouvrier coupeur gantier de Grenoble tenant les ciseaux.



Grav. 4. — Mains d'ouvrier coupeur gantier de Grenoble montrant l'ensemble des déformations professionnelles.

« phalangine » du médius ; la poussée exercée sur cette partie du doigt est très forte et continue ; de plus, la main, décrivant, comme nous le savons, un quart de cercle, le doigt appuyé contre la table semble vouloir se visser dans le bois par un mouvement de rotation répété ; il en résulte, pour ce doigt, un durillon qui atteint chez quelques ouvriers de remarquables proportions (1). Les autres doigts, notamment l'index de la main droite, frottent également contre l'épaisseur de la table, durant le débordage et sont dotés de durillons de forme et de dimensions diverses.

Enfin les ciseaux, à leur tour, arrivent à modifier la main droite (2) ; le pouce surtout possède des bourrelets assez durs ainsi que les « phalanges » du médius, de l'annulaire et de l'auriculaire ; l'ouvrier entoure les parties de ses ciseaux, qui sont en contact avec sa main, de lanières de peaux de gants qui le protègent un peu.

Ces stigmates professionnels constituent des signes d'identité très intéressants qui peuvent servir, le cas échéant, aux ouvriers pour se reconnaître entre eux et calculer même, approximativement, le temps qu'un nouveau venu a pu rester sans travailler.

(1) Voir gravure 2.

(2) Voir gravure 3.

CHAPITRE III

LA DURÉE DU TRAVAIL. — LE CHOMAGE

L'ouvrier coupeur gantier grenoblois étant payé aux pièces et travaillant soit à domicile soit à l'atelier, il est extrêmement difficile de calculer exactement la durée de sa journée de travail.

Tout au plus, pourrait-on fixer un maximum journalier basé sur les forces physiques de cet ouvrier ; mais ce maximum varierait, lui-même, suivant la qualité du travail demandé et l'état des matières premières qui déterminent, par la difficulté de la tâche, le degré de force nécessaire à son accomplissement.

La durée du travail de l'ouvrier à l'atelier ne pourrait pas davantage servir de base, pour de nombreuses raisons dont voici les trois principales :

Tout d'abord, ces ouvriers ne sont pas tenus d'arriver à la fabrique ou d'en sortir à heures fixes (1). Ils ne sont même pas obligés de venir toute la journée à l'atelier, ni tous les jours de la semaine.

En second lieu, il arrive fréquemment que les ouvriers coupeurs cessent le travail, l'après-midi, pendant un certain temps

(1) Les ateliers sont ouverts le matin entre 5 et 6 heures en été, entre 6 et 7 heures, en hiver ; ils sont généralement et toute l'année fermés à 7 heures, le soir. Dans les moments de presse, où les expéditions sont urgentes, le travail est prolongé jusqu'à 10 heures du soir pour certains employés et les ouvrières « baguetteuses » « metteuses en douzaines » chargées des expéditions, etc. Les ouvrières, même celles payées aux pièces, qui travaillent à l'atelier sont obligées d'y arriver, et d'en repartir à heure fixe.

qui varie, d'un atelier à l'autre, selon les habitudes, et suivant la plus ou moins grande abondance du travail ; ils sortent alors de la fabrique et se rendent, par groupe de 3 ou 4, au café voisin, où ils consomment, pour se rafraîchir (1), du vin ou de la bière.

En troisième lieu (et nous pensons que c'est là une des plus sérieuses raisons), l'ouvrier peut toujours, s'il lui plaît, emporter, le soir, du travail à exécuter chez lui et qui peut consister indifféremment en la continuation de la « passe » entreprise à l'atelier, ou en un travail à part, donné en supplément par le contremaître, ou sollicité par l'ouvrier lui-même (2).

A New-York, où l'« Union » des gantiers réprime autant que possible cette pratique, les ouvriers appellent la passe ainsi emportée « paquet de sel ».

En somme, à peu de chose près, l'ouvrier à l'atelier peut être assimilé à l'ouvrier en chambre ; il en résulte que la difficulté est grande pour déterminer la durée du travail du coupeur gantier de Grenoble.

Les enquêtes entreprises à ce sujet par l'Office du travail n'ont pu atteindre les ouvriers à domicile et les résultats donnés pour l'industrie gantière en France sont forcément basés sur les heures de travail à l'atelier, abstraction faite, bien entendu, des observations que nous venons de formuler.

Ces résultats, consignés dans les « Salaires et durée du travail dans l'industrie française » (3) sont néanmoins intéressants à signaler. Sur 6 établissements de ganterie observés, la durée du travail quotidien est de 8 à 9 heures dans l'un d'eux, de 9 à 10 heures dans 4 autres, de 10 à 11 heures dans le dernier. La moyenne, ainsi déterminée par rapport à l'effectif de chaque établissement, est de 10 heures $1/2$.

La quantité de travail confiée au coupeur gantier de Grenoble

(1) Les ouvriers donnent souvent, comme raison d'être de cette coutume, la nécessité dans laquelle ils se trouvent de « faire descendre » les poussières avalées au cours de leur travail : voir plus haut p. 144.

(2) Certains employés de ganterie emportent, eux aussi, du travail à exécuter à domicile à leurs moments perdus.

(3) Tome IV. Résultats généraux, p. 66-67 (décembre 1897).

est très irrégulière ; elle varie suivant l'importance et l'urgence des commandes reçues par le patron. Presque toujours la tâche assignée peut être exécutée dans la semaine. Le samedi est le jour habituellement consacré à la livraison et à la réception du travail. Si la « passe » remise est de douze douzaines de gants (1), ce qui constitue un maximum (2), les 6 jours de la semaine devront être employés à la couper ; mais, le plus souvent, la « passe » ne se compose que de 10, 8 ou 5 douzaines ; dans ce cas, 3, 4 ou 5 jours suffiront pour exécuter le travail. Or, au lieu de se mettre immédiatement à la besogne, dès le lundi, par exemple, au lieu de consacrer les premiers jours de la semaine à l'accomplissement de sa tâche, l'ouvrier coupeur a la mauvaise habitude d'agir tout autrement. Il organise au contraire son travail de façon à l'entreprendre le plus tard possible pourvu qu'il arrive à le terminer en temps voulu.

Il est résulté de cette coutume, d'une part, que « la Saint-Lundi » est assez régulièrement fêtée et suffisamment entrée dans les mœurs ouvrières, pour être respectée, même en temps de fort travail. (Il va sans dire, que la « Saint-Mardi » compte aussi un certain nombre de fidèles). D'autre part, la conséquence est parfois une prolongation absolument excessive de la durée de travail pour les derniers jours de la semaine ; en effet, il peut arriver que l'ouvrier ne se soit pas rendu un compte exact de la qualité du travail à exécuter et de celle des matières premières à lui confiées ; de sorte qu'il n'a pu prévoir la difficulté de sa tâche et le temps nécessaire à son accomplissement.

Nous avons pu observer ainsi des journées de 15 et de 16 heures de travail effectif.

L'accroissement de la durée du travail peut également s'observer lors des fortes commandes ; les ouvriers, étant payés aux pièces, ne demandent alors qu'à travailler, plus que de

(1) On calcule l'importance d'une « passe » d'après son rendement présumé en paires de gants. On ne dit jamais, à Grenoble tout au moins, une « passe » de tant de peaux, mais de tant de douzaines.

(2) Ce maximum est dépassé pour les coupeurs de la campagne, très éloignés de la fabrique, et qui peuvent ainsi se contenter de venir une seule fois à la ville, tous les quinze jours.

raison, pour compenser les semaines ou les mois pendant lesquels ils n'ont pu avoir un travail suffisant.

Les patrons connaissent cette élasticité des forces de leurs ouvriers et en profitent. Ils attendent tranquillement les commandes, ne cherchent pas suffisamment à régulariser leur production et acceptent même des ordres dont l'exécution serait au-dessus de leurs forces sans la bonne volonté des coupeurs et leur apparente prédilection pour ces deux situations : chômage ou surmenage !

Les fabricants entre eux, pas plus que les ouvriers d'ailleurs, ne recherchent un terrain d'entente pour équilibrer la production (1).

La durée du travail des ouvriers à la campagne est, pour les mêmes raisons, aussi variable. Voici ce que nous avons relevé, concernant un ouvrier gantier de Biviers (à 9 kilomètres de Grenoble) dans la monographie de M. de Toytot (2) :

« Cette profession peut s'exercer en tout temps et à toute heure du jour ; le soir à la veillée, au milieu des réunions et des conversations des voisins, l'ouvrier G. prolonge son travail et augmente ainsi considérablement, à certains jours, son salaire, sans en éprouver, à proprement parler, aucune fatigue. C'est le grand profit de l'ouvrage à la tâche et à domicile. »

Et plus loin (3) :

« En tout temps et presque à chaque instant, l'ouvrier reçoit des visiteurs et des amis qui viennent causer avec lui, prendre un verre de vin ou simplement lui dire bonjour.

« Ces distractions n'interrompent pas, il faut le reconnaître, le travail de l'ouvrier, ni même celui de sa femme. Le soir, surtout en hiver, les voisins viennent passer la veillée chez G. qui est aimé à cause de la franchise de son caractère et de sa gaité. Ces réunions durent jusqu'à 11 heures, tandis que

(1) M. P. Leroy-Beaulieu qualifie cette prétention de régulariser la production par l'entente entre les producteurs « d'absurde et d'extrêmement naïve ». *Traité d'Ec. Polit.*, t. IV, p. 452

(2) *Ouvriers des Deux-mondes*, op. cit., p. 475.

(3) Page 479.

dans les autres maisons, tout le monde est couché à 9 heures.

« Fort gaies, d'ailleurs, elles ne servent qu'à prolonger le travail jusqu'à une heure plus avancée. G. affirme qu'il ne s'en lève pas moins tous les jours à 5 heures du matin. »

D'après M. de Toytot, cette prolongation de la journée de travail, que nous qualifions d'excessive, n'est pas la conséquence du défaut d'organisation commerciale de l'industrie gantière; cet auteur applaudit, au contraire, à ce fait dont la conséquence est une augmentation de salaire, sans penser qu'il est d'autres époques de l'année où le salaire tombe à néant. « Par son organisation d'ouvrage à la tâche, elle laisse (l'industrie gantière) au père de famille toute liberté de restreindre son industrie, de chômer en cas de maladie, sans qu'il en résulte pour lui ni expulsion de la fabrique, ni amendes, ni retenues; soit d'augmenter, au contraire, sa production en multipliant ses efforts, en dépassant même, s'il le faut, les heures normales du travail, en y associant sa femme, ses enfants, ses apprentis (1). »

Pour nous, cette intensité momentanée d'un travail fiévreux, effectué en famille, n'a rien qui nous séduise.

La réglementation des heures de travail, en vue de leur réduction, est subordonnée à la suppression complète du travail à domicile (2).

Autrefois, le chômage était régulier, prévu et par conséquent moins à craindre; les commandes arrivaient à Grenoble en mars et en septembre; le temps du chômage était d'environ 4 ou 5 semaines avant leur réception.

Aujourd'hui, il n'y a plus de périodicité du chômage. Le tra-

(1) *Les ouvriers des deux-mondes*, op. cit., p. 503-504.

(2) Cette dernière réforme ayant été accomplie par les ouvriers gantiers allemands, ceux-ci n'ont pas tardé à réglementer la durée du travail. Depuis les mois d'avril et mai 1900, la journée de travail des coupeurs de gants est de 10 heures dans tout l'empire et a même été abaissée à 9 heures à Stuttgart. Cette réglementation, contrôlée par les syndicats ouvriers, est observée rigoureusement. Les gantiers allemands espèrent ainsi combattre le chômage périodique aussi capricieux et aussi redoutable dans leur pays que dans le nôtre. Quant aux ouvriers gantiers de Grenoble, nous pouvons affirmer que pour la plupart, ils verraient, dans une réglementation semblable, une atteinte portée à leur indépendance.

vail cesse tout d'un coup et ne reprend parfois que très tard, six mois, douze mois après ou plus ; c'est ainsi qu'à Grenoble, le travail de la ganterie a fortement diminué depuis le deuxième semestre de l'année 1900, il n'a repris quelque peu qu'à la fin de 1901 et augmenté pendant le premier semestre 1902. A Grenoble, lorsque le travail tend à diminuer et que les passes sont moins lourdes, les ouvriers à domicile sont les premiers à constater ce ralentissement. Ils travaillent chez eux ; ils ne font pas partie intégrante de la fabrique. Les ouvriers d'atelier sont, au contraire, privilégiés à ce point de vue ; pour eux le travail ne s'arrête que rarement d'une façon absolue, et c'est entre eux que se répartit le peu d'ouvrage qui reste à faire (1).

Certains procédés patronaux sont à signaler à ce sujet.

Lorsqu'il y a baisse dans le travail, les grandes manufactures s'efforcent de donner le change et affectent de ne renvoyer ni ouvrier d'atelier, ni ouvrier à domicile. Cependant, comme la besogne est peu abondante, et qu'on ne peut donner moins de 5 à 6 douzaines à couper par semaine à chaque ouvrier, on a recours à un procédé ingénieux. Le contremaître, chargé de répartir le travail, donne sa « passe » à l'ouvrier sans la faire accompagner de la note (bordereau de « passe ») indispensable au coupeur pour exécuter complètement sa tâche. Comme prétexte, le contremaître dit n'avoir pas eu le temps de la préparer. L'ouvrier rentre chez lui, met à l'humide, puis « dole » ses peaux ; ce travail terminé, il lui faut revenir à la fabrique réclamer sa note qui lui est remise après une heure d'attente ou plus. Une fois à la maison, le coupeur, muni de sa note, peut procéder au « dépeçage », ensuite il lui faudra aller encore à la fabrique faire contrôler sa coupe au large (2). Dans ces moments de morte-saison, ce contrôle est pratiqué avec une sage lenteur et les ouvrières « rideleuses » ne se pressent que fort peu ; l'ouvrier attend deux heures, trois heures et parfois même on lui dit de revenir le lendemain chercher ses gants « ridelés ». De cette façon, l'ouvrier a perdu beaucoup de

(1) Voir p. 82, 119, 171.

(2) Ridelle, voir p. 126.

temps ; mais ses nombreux voyages ont pu lui donner l'illusion d'une certaine activité industrielle. Les allées et venues des travailleurs ont donné de l'animation à la fabrique, c'était le but poursuivi par l'industriel, dont l'amour-propre est ainsi satisfait.

La Société de prévoyance et de bienfaisance mutuelle des gantiers de Grenoble accorde, en cas de chômage, un secours de un franc par jour à tout ouvrier gantier qui, faisant partie depuis plus de trois mois de cette société, est sans travail et peut présenter un certificat de congé délivré par son patron (1).

Dans le cas où l'ouvrier gantier, en chômage, aurait trouvé à s'embaucher comme terrassier ou manœuvre, il recevrait seulement la moitié de ce secours.

Il serait ainsi possible de calculer le nombre des journées de chômage pour les membres de la société, d'après le total des secours et des demi-secours attribués.

Cependant il faut remarquer que ces secours ne sont accordés qu'aux sociétaires qui ne sont absolument plus employés par leur patron. Le gantier qui reçoit 6 douzaines de paires de gants à couper dans sa semaine n'a droit à aucun secours et, si l'on voulait calculer exactement le chômage dans cette industrie, ne devrait-on pas assimiler un si minime travail à un demi-chômage de 3 jours sur six ?

En somme, il nous faudrait placer sur le même pied le coupeur ayant 52 fois par an chômé 3 jours sur 6 (abstraction faite du dimanche) et le coupeur ayant chômé 6 mois de l'année et travaillé normalement les 6 autres mois.

Les années où les dépenses pour indemnités, accordées par la Société de secours mutuels des gantiers aux sans-travail, ont été les plus élevées sont : l'année 1872 avec 17.269 fr. consacrés aux secours ; 1877 et 1876 avec 12.506 et 11.336 francs ; 1873, 1874, 1854, 1857, 1867, 1852 avec des sommes variant de 4000 à 9000 francs.

(1) Chapitre XI, art. 80, 84, 86, 107 du règlement de la société.

Parmi les meilleures années, au point de vue du travail, nous pouvons citer l'année 1893 avec la minime dépense de 15 francs, 1863 avec 28 francs, 1859 avec 40 francs, 1889 avec 74 francs.

Xavier Roux, dans son ouvrage (1), constate l'accroissement du chômage dans l'industrie gantière à Grenoble ; il reproche aux ouvriers de ne l'avoir pas prévu ; il les engage à s'y habituer et à en diminuer les effets en se décidant à réduire notablement leurs besoins et en quittant la ville pour s'établir à la campagne où la vie est moins coûteuse. Il apparaît bien que le remède soit souverain !

« Autrefois, écrit-il, avant l'invention des machines, on faisait le gant, plus ou moins, presque toute l'année... Au contraire, depuis que les fabriques de gants se sont multipliées outre mesure, des stocks nouveaux sont sans cesse offerts sur les marchés... On ne travaille plus, pour ainsi dire, que saison par saison. Nous parlons ici de la plupart des fabriques. Un petit nombre d'entre elles ont su s'ingénier pour organiser leur fabrication de telle sorte que leurs gants suivent les modes de chaque saison. Les autres ont un petit nombre de types qui correspondent à une ou, tout au plus, à deux époques de l'année. Il arrive alors que le travail cesse quand les époques sont finies. pour déborder quand les époques favorables reviennent. Le chômage moyen des ouvriers pour les maisons prospères est de 4 mois ; pour les maisons languissantes, il est quelquefois de 9 mois ».

« Une conséquence, très digne d'intérêt, se dégage de ce fait, c'est que les ouvriers gantiers, pris en masse, doivent, en un jour très rapproché, quitter la ville même de Grenoble... Ce mouvement d'émigration existe déjà.

« Le nombre des gantiers de la campagne augmente sans cesse, pendant que celui de Grenoble diminue. On ne fait plus d'apprentis dans Grenoble, on en fait dans le reste de l'Isère...

(1) *La Corporation des gantiers à Grenoble*, op. cit., p. 183 et suivantes.

« Emigrer dans les campagnes, se placer dans des conditions d'existence telles, que leur métier de gantier soit pour eux un supplément à d'autres travaux, c'est une des solutions — pour nous la principale — de la situation actuelle des ouvriers. Ni société d'assurances, ni société de consommation, ni aucune sorte connue de société ne remplacera un état régulier et indépendant où l'ouvrier, travaillant autant que son industrie le lui permet, prend les ressources qui lui manquent dans un autre genre d'occupation. La condition des ouvriers gantiers n'est difficile qu'à Grenoble même ; elle est supportable dans les autres parties du département. »

Il nous faudra achever plus loin cette citation des plus intéressantes ; mais auparavant quelques observations sont indispensables.

Les ouvriers coupeurs gantiers ont passé, au moins, une année et demie à apprendre leur métier ; ils n'ont pu faire un travail productif que une ou deux années après leur apprentissage. Il leur faut, en outre, lorsqu'ils sont devenus bons ouvriers, récupérer les 300 francs que leur a coûté cet apprentissage, sans compter les dix-huit mois de dépenses, passés sans rien gagner.

Ce sont donc des ouvriers parfaitement *qualifiés* qui ont mérité doublement leur modique salaire, et par le travail effectué, et par les sacrifices consentis pour devenir aptes à exécuter ce travail (1).

Ce sont cependant ces ouvriers que l'on engage à renoncer au produit de leur capital-travail ou plutôt à ce capital lui-même !

Le chômage s'accroît dans l'industrie gantière ; les ouvriers en souffrent, se plaignent et voici ce que leur conseille en substance l'auteur de la « Corporation des gantiers » :

Vous n'êtes pas satisfaits ? vous avez certes raison ; mais que n'employez-vous le moyen si simple que je préconise ! Partez donc tous à la campagne, faites construire ou louez des habita-

(1) On sait que pour les ouvriers d'art, qui sont très spécialisés, il y a de très grandes difficultés à changer de métier.

tions, achetez ou louez des champs, ou des prairies ou des forêts ; munissez-vous de bestiaux et d'instruments aratoires ; de cette façon, lorsque la ganterie chômera, vous cultiverez vos terres, vous ne serez ainsi jamais sans travail !

M. X. Roux a observé les campagnards-gantiers, puis les citadins-gantiers, il a pensé que les premiers étaient plus heureux que les seconds et a conseillé, tout bonnement, à ceux-ci d'imiter ceux-là.

Il est à peine besoin de démontrer l'impossibilité de cette transformation ; l'ouvrier gantier, exclusivement gantier, habitant la ville, est, en effet, un déraciné, un prolétaire, n'ayant pour vivre que son métier, que ses mains, spécialisées dans un unique labeur ; son salaire constitue son seul moyen d'existence ; il lui est impossible de prélever sur ce salaire la somme nécessaire pour reconquérir le coin de terre qu'il a quitté (ou que ses ascendants ont abandonné) attiré par l'industrie de la ville dont il espérait pouvoir vivre, et qui n'a point tenu toutes ses promesses.

Le campagnard-gantier est bien différent du précédent ; il n'est lui qu'un pseudo-ouvrier, presque toujours propriétaire terrien ; il est surtout cultivateur ; son métier de gantier n'est qu'une profession supplémentaire ; le salaire qu'il en retire ne vient que, comme appoint, s'ajouter à son budget dont l'équilibre est, par ailleurs, assuré.

Mais admettons pour un instant que cet irréalisable exode se soit réalisé.

Il semble, de prime abord, que le problème du chômage soit, par ce fait, résolu et que les avantages de ce nouvel état de choses soient grands pour le fabricant gantier. N'a-t-il pas déjà à sa disposition des entrepreneurs en tout genre qui le dispensent d'avoir machines et ateliers ? Il aurait dès lors, de plus, une armée de travailleurs des mieux disciplinée, soumise à tous les caprices de la production, une armée de coupeurs-cultivateurs, pour laquelle le chômage ne serait plus d'aucune importance. Lorsque le fabricant recevrait une commande urgente, les cultivateurs-gantiers quitteraient aussitôt la charrue pour

manier les ciseaux, lorsque le travail s'arrêterait, vite, laissant là le « doloir », ils retourneraient fumer leurs terres.

Cependant, il y aurait un point noir dans ce rêve ; l'industrie gantière ne tarderait pas à languir, puis à déchoir ; les produits seraient bientôt disqualifiés et ne pourraient plus soutenir la comparaison avec ceux des centres allemands, par exemple, où seuls sont employés des ouvriers spécialisés, travaillant à la ville et en atelier. L'art du coupeur, transplanté à la campagne, diminuerait. Pour rester habile le gantier doit, en effet, ménager ses mains qui constituent son plus précieux outil ; tout autre travail lui est interdit.

Afin de rétablir le degré voulu de perfection dans sa fabrication, le manufacturier grenoblois s'empresserait de rappeler à la ville un certain nombre d'ouvriers qu'il y attirerait par l'appât de hauts salaires. Cette élévation des salaires attirerait à son tour, un plus grand nombre d'ouvriers dont l'affluence même ferait bientôt cesser cette hausse.

Le cycle économique reprendrait sa route un moment interrompue ; l'in vraisemblable exode vers les campagnes aurait été suivi de l'inévitable retour vers le centre industriel, ... si toutefois, l'industrie avait pu survivre à l'expérience.

Quant au problème du chômage, il n'aurait pas été résolu pour cela : il se représenterait, de nouveau, et dans des conditions identiques.

X. Roux nous dit encore : « Si nous insistons sur une solution, c'est que les ouvriers de la ville de Grenoble ne nous paraissent pas avoir compris, dès le début de la crise, l'état nouveau auquel désormais leur travail est soumis..... On ne relèvera pas les salaires (excepté dans des jours rapides d'extrême abondance de travail). Il faut donc diminuer les besoins de l'existence ou trouver une manière de les satisfaire en rapport avec les salaires abaissés. »

Nous ne pouvons prétendre traiter ici la question du chômage en général ; nous devons nous borner à en signaler les causes et les effets dans l'industrie gantière en particulier.

M. P. Leroy-Beaulieu ne croit pas beaucoup au chômage, notamment dans la grande industrie. « Néanmoins, écrit-il (1), l'existence d'une certaine quantité de personnes voulant travailler et ne trouvant pas momentanément d'occupation, est incontestable. Cette catégorie de gens, sauf dans des périodes d'exceptionnelle activité, se rencontre toujours ; mais elle se compose d'éléments qui varient : sauf les gens tout à fait incapables ou de médiocre volonté, la généralité des ouvriers traversent cette épreuve sans s'y arrêter longtemps. »

Il est cependant bien évident que dans une industrie très caractéristique, comme la ganterie, l'ouvrier en état de chômage ne peut que difficilement rechercher ailleurs du travail. Les centres de production gantière ne sont pas nombreux en France ; ils sont tous éloignés les uns des autres et nous savons que les différentes méthodes de travail adoptées, dans ces divers centres, et qui ont nécessité un apprentissage spécial, ne permettent pas toujours l'embauchage des ouvriers d'une ville dans une autre (2). Lorsque le travail chôme (3) à Grenoble, les coupeurs n'ont d'autre ressource que de rester chez eux et d'attendre ce que l'on est convenu d'appeler les événements.

Après avoir constaté le chômage dans l'Industrie gantière de Grenoble il nous faut en rechercher les causes. Nous verrons qu'il en est de normales, d'inhérentes à toute industrie de la nature de celle que nous étudions ; mais il en est d'autres moins connues et anormales auxquelles nous attribuons une importance prépondérante et il nous sera possible de clore ce chapitre après les avoir indiquées car les connaître c'est pouvoir les atténuer, les combattre et peut-être même les supprimer.

Et tout d'abord les exigences subites et intermittentes de la mode sont susceptibles d'engendrer le chômage en aggravant l'irrégularité de la production ; il en est de même de la concurrence internationale, grâce à laquelle un centre producteur

(1) *Traité d'Ec. Pol.*, t. IV, page 501.

(2) Voir p. 90, 117 et 120, note 1.

(3) Les coupeurs disent *calencher* pour chômer.

aura su, pendant un certain temps, attirer à lui un excès de commandes. De ce fait, d'autres centres pourront chômer. Cette concurrence peut être d'ailleurs modifiée par les traités de commerce et la politique douanière.

Ces deux causes de chômage ont une répercussion très intense sur la ganterie qui est une industrie de luxe et d'exportation (1).

Mais il est d'autres causes encore, anormales celles-ci et qui peuvent être ramenées à une seule : la disproportion entre le nombre des travailleurs et la quantité de travail demandé, disproportion qui provient elle-même de la mauvaise organisation de l'industrie gantière à Grenoble.

Ce défaut d'organisation se manifeste d'un côté, par le peu d'initiative commerciale des moyens et petits fabricants ; d'un autre côté, par le nombre excessif de ces patrons de second ordre dont la présence retarde la concentration de cette industrie dans l'Isère.

Nous avons déjà exposé la pénible situation de ces manufactures en miniature, si nombreuses à Grenoble, absolument isolées des consommateurs, ne recevant leurs commandes que par l'intermédiaire des commissionnaires ou des grandes fabriques.

Ces intermédiaires, dont seules quelques manufactures ont réussi à se débarrasser, centralisent, tout d'abord, entre leurs mains les demandes des consommateurs pour les répartir ensuite suivant leur bon plaisir (2) et surtout, suivant leurs inté-

(1) Voir Ire partie, chap. II.

(2) « Notre industrie est complètement livrée à ces rois du commerce, qui ont leur siège à Londres, et s'enrichissent aux dépens des gantiers des deux continents.

« Un exemple saisissant nous en est fourni par la firme mondiale, D. A. et Cie qui a fait mettre, au-dessus de ses objets exposés, les noms de ses centres de production : Prague, Naples, Bruxelles, Ottignies, Haynau, Grenoble, Paris, Londres, Worcester (en Angleterre) et New-York. Dans toutes ces villes, des centaines et des milliers d'ouvriers, qui ne connaissent même pas le nom de cette maison, travaillent pour elle.

« De telles maisons « mondiales » ont toujours la possibilité de favoriser un centre au détriment d'un autre, mais en se jouant des deux, et de les réduire à la famine. »

Extrait d'un discours prononcé à Prague, par l'ouvrier coupeur gantier

rêts. Ils peuvent ainsi donner ou retirer le travail dans les centres déterminés par eux, et il se trouve que, dans leur intérêt, ils doivent offrir le travail là où les bras sont les plus nombreux à en réclamer, là où le chômage cause le plus de ravages. Par les soins de leurs représentants, ces grands commissionnaires connaissent, d'ailleurs, à merveille le marché du travail; ils savent que les petits patrons, à la tête de leurs travailleurs inoccupés préféreront, les uns de maigres bénéfices, les autres de bas salaires, plutôt que la continuation, encore plus ruineuse, du chômage. Mais il leur faut ainsi toujours avoir à leur disposition de nouveaux centres où l'on chôme.

En effet, les salaires ne tardent pas à s'élever automatiquement là où la production augmente d'intensité. Aussi, dès que les petits patrons, momentanément satisfaits, se montreront plus exigeants, les commissionnaires les abandonneront pour recourir à d'autres; jusqu'à ce que le chômage soit revenu, au bout de quelque temps, rabaisser les prétentions des premiers.

Ce jeu de bascule, cette exploitation du chômage, cette course au bas prix, ce marchandage continuels sont favorisés par le nombre des petits producteurs, la concurrence qu'ils se font entre eux et le manque d'organisation syndicale des ouvriers.

Les grandes manufactures peuvent être considérées comme une agglomération de petites fabriques placées sous une même direction.

Or nous constatons que ces grandes manufactures se sont débarrassées des commissionnaires, ont réussi à régulariser, dans une certaine mesure, leur production et, par cela même, ont réduit le chômage de leurs ouvriers.

Est-il, dès lors, absurde et extrêmement naïf d'en tirer cette conclusion, qu'une entente des petits patrons entre eux (par leur groupement, ils se rapprocheraient du type de la grande manufacture), qu'une unité de direction et de résistance suppri-

Stolz, à la réunion organisée, en juin 1901, par les gantiers de cette ville, adhérents à la Fédération des ouvriers gantiers de l'Autriche. Publié par le *Handshumacher*, juillet 1901.

metaient leur réciproque concurrence, régulariseraient leur production et atténueraient le chômage ?

Cette entente des petits producteurs serait au contraire le trait d'union qui éviterait bien des catastrophes, le parachute nécessaire, la transition entre la petite industrie d'autrefois et la grande de demain, en attendant la disparition presque inévitable de la première (1).

L'état anarchique de la production gantière à Grenoble, son défaut de concentration, le nombre excessif de petits patrons facilitent donc les procédés des grands commissionnaires ; mais le nombre exagéré des ouvriers eux-mêmes vient encore seconder les opérations de ces commissionnaires.

En effet, si la demande de gants ne varie pas trop brusquement en quantité sur le marché mondial, si le port des gants s'accroît normalement, il n'en est pas de même du nombre des travailleurs qui augmente outre mesure. A l'étranger, de nouveaux centres de production gantière surgissent chaque jour. Les nouveaux venus sont encouragés par ces mêmes commissionnaires (qui, simultanément, encouragent les petits patrons des vieux centres) par l'octroi d'une première commande rémunératrice, mais dont la répétition n'est pas fréquente.

Ces centres de ganterie, trop nombreux, sont entretenus par des alternatives calculées de travail et de chômage.

Les deux premières causes indiquées sont donc normales, inhérentes, pour ainsi dire à toute industrie de luxe et d'exportation, tandis que la dernière, au contraire, provient d'un mal qui pourrait être atténué.

Nous venons d'essayer de dégager ce que les petits patrons pourraient tenter de leur côté.

Pour eux, le travail de l'ouvrier est le moyen de réaliser des bénéfices, de faire rendre au capital le plus de revenus possible ;

(1) Nous comprenons, dans notre raisonnement, l'industrie gantière seule ; nous n'avons pas à discuter ici de la survivance, très probable, de la petite industrie à côté de la grande, dans d'autres branches de la production.

pour l'ouvrier, le travail est simplement le moyen de vivre.

Ces derniers sont ainsi les plus cruellement frappés par le chômage ; ont-ils les moyens de l'atténuer ?

Il nous semble que l'union, que nous préconisons pour les petits patrons, doit être, pour les mêmes raisons, proposée aux ouvriers.

Nous savons ce que les Allemands ont fait chez eux ; nous savons qu'ils refusent absolument de se prêter aux combinaisons que nous avons révélées ; ils n'ont pas — eux — de prédilection pour le chômage et le surmenage, ils ne veulent pas travailler pendant trois mois de l'année et chômer les neuf autres. Pour cela, il leur a fallu supprimer le travail à la campagne, le travail à domicile, fixer un minimum d'heures de travail par jour et, pour rendre possible le contrôle de cette réglementation, il a fallu amener le travailleur à l'atelier.

Ils y ont réussi ; ils ont, de plus, réglementé l'apprentissage ; pour arriver à ces résultats, une discipline de fer, une organisation syndicale parfaite ont été nécessaires. Nous verrons, lorsque nous examinerons le mouvement syndical chez les ouvriers gantiers de l'Isère, si ces derniers sont capables d'agir de la sorte.

CHAPITRE IV

LE SALAIRE

La diversité des procédés de production, la disproportion entre les établissements industriels, les milieux et les besoins différents des ouvriers selon qu'ils travaillent à la ville ou à la campagne ont pour conséquence de rendre assez difficile l'étude des salaires dans la ganterie grenobloise.

Le travail du coupeur est indistinctement effectué à l'atelier ou à domicile, il est payé aux pièces, ce sont là de nouvelles difficultés.

De plus, aucun document officiel ne peut être invoqué au sujet des tarifs de coupe adoptés à Grenoble.

La Chambre syndicale des maîtres gantiers ne s'occupe pas des salaires. Consultée au mois de mars 1901 par un fabricant gantier, dont le personnel était en grève, sur la légitimité d'une demande d'augmentation de salaire, la chambre a simplement répondu : « Cette question doit être réglée entre la maison X et son personnel. »

De son côté, le syndicat ouvrier n'a pas fait d'enquête sérieuse sur ce point et n'est jamais arrivé à réunir les renseignements indispensables à l'établissement d'une simple moyenne.

Alors que les prix de coupe de tous les centres européens de ganterie pouvaient être connus ; alors que des délégués, au congrès international des ouvriers gantiers de 1900, venus de la Bohême ou du fond de la Suède, apportaient avec eux des

renseignements précis et détaillés sur les salaires de leurs pays, le délégué français se voyait dans la triste obligation d'avouer que le syndicat ouvrier du centre gantier le plus important du monde avait omis de procéder à une enquête régulière.

Voici comment s'exprimait Verhaërt, le secrétaire de la Fédération française : « Verhaërt dit (1) qu'il a fait un relevé des tarifs de coupe dans tous nos centres européens. Il a également ceux de la France, à l'exception pourtant des tarifs de Grenoble, qu'il ne cesse de demander depuis deux ans, à cette section sans pouvoir les obtenir. Il ne comprend pas pourquoi on ne les a jamais envoyés. Il ne demande pas le tarif de toutes les maisons, une simple échelle des prix serait nécessaire, du plus bas jusqu'au plus élevé. Il s'agit, en somme, de l'intérêt général et il est assez curieux que le secrétaire national ne possède pas tous les prix de coupe de France, quand il a en mains tous ceux de l'étranger. Il ne veut pas en imputer la faute à aucune personnalité, cependant il est forcé de constater qu'il n'a aucun document officiel à présenter au Congrès, au sujet des prix de coupe à Grenoble. »

Un délégué grenoblois répondit que les renseignements demandés seraient fournis « prochainement » et donna quelques indications approximatives sur les prix payés dans l'Isère; un autre délégué du même centre ajouta que certains ouvriers de la campagne travaillaient à bas prix, n'étaient payés qu'à la fin de l'année et subissaient de plus des retenues.

Dans la ganterie, l'unité de travail est en général : « la coupe d'une douzaine de paires de gants. »

C'est toujours à cette tâche que s'appliquera l'unité de salaire indiquée par un tarif de coupe.

Comme la durée du travail peut varier suivant les dimensions des gants à couper, nous prendrons pour point de comparaison et comme étalon de travail la coupe d'une douzaine de paires de gants, à quatre boutons, pour femme (2).

(1) Journal *Le Gantier*, n° du 1^{er} octobre 1900.

(2) Ce fut longtemps l'article le plus couramment fabriqué à Grenoble; aujourd'hui on fait beaucoup du « trois boutons. »

Enfin, les tarifs que nous indiquerons s'appliqueront toujours au travail effectué en atelier (1).

Le tarif le plus élevé que l'on puisse observer à Grenoble est celui de 4 fr. 40 ; il est adopté par une seule manufacture. Quant au tarif le plus bas, il est bien improbable que l'on puisse arriver à le connaître ; les ouvriers qui consentent à travailler à des prix dérisoires, poussés par le besoin, après un long chômage, par exemple, ne sont généralement pas disposés à avouer le salaire dont ils se contentent ; c'est affaire entre le patron ou le contremaître et eux : ni les uns ni les autres ne jugent utile de révéler la situation.

Le délégué de Grenoble au congrès de Paris (2) signalait le prix de 2 fr. 40 comme le tarif le plus bas payé dans cette ville. Ce minimum doit être encore abaissé ; nous avons eu la preuve que certaine manufacture, et non des moins importantes, faisait couper des gants au prix de 1 fr. 75, quand les ouvriers sans emploi sont nombreux, et de 2 fr., en temps ordinaire.

Cet écart est remarquable ; entre le minimum et le maximum indiqués existe une différence de $\frac{7}{12}$.

Les tarifs intermédiaires s'échelonnent de 2 fr. 50 à 3 fr. 75.

Sur 83 établissements de ganterie à Grenoble, environ 40 payent 2 fr. 75 la douzaine, 10 payent 3 fr., 10 autres 3 fr. 25 ; il en est 5 ou 6 dont le tarif est 3 fr. 50, 3 fr. 75 et 4 fr. un chez lequel nous avons relevé le maximum : 4 fr. 35. Il nous a été plus ou moins difficile ou impossible d'établir exactement les tarifs des autres établissements, leurs prix varient suivant les commandes qu'ils reçoivent de 1 fr. 75 à 2 fr. 50.

(1) Sauf en ce qui concerne les ouvriers à la campagne qui travaillent presque toujours à domicile et à moins d'indication contraire. De plus, nous savons déjà que le prix de la coupe est de 0 fr. 25 plus élevé en atelier qu'à domicile dans un certain nombre de maisons. Voir page 83.

Nous prenons pour étalon de travail le gant pour femme, à quatre boutons ; il sera toujours facile de calculer les autres longueurs en ajoutant ou diminuant 0 fr. 25 par bouton. Ex. : la douzaine de quatre boutons est payée 3 fr. ; les six boutons seront donc payés 3 fr. 50, les trois boutons 2 fr. 75. Ce tarif de 0 fr. 25 par bouton est appliqué dans presque tous les établissements de Grenoble.

(2) Page 165, note 1.

Les salaires payés aux ouvriers de la campagne sont moins élevés encore et plus malaisés à connaître. Nous pouvons néanmoins tabler sur un tarif de coupe variant de 1 fr. 40 à 2 fr. 25.

Chaque manufacture a une méthode différente pour effectuer le contrôle de la coupe; les unes exigent un travail très soigné, très régulier, font procéder par leurs employés à un examen très sérieux et approfondi de la « passe » rendue par l'ouvrier, pour laquelle la mise au large a été précédemment vérifiée par le « ridelage », les autres sont moins exigeantes et laissent au coupeur lui-même le soin de « rideler » ses gants.

Si les tarifs s'échelonnaient entre 3 fr. et 4 fr. pour l'unité et l'étalon de travail que nous avons choisis, il n'y aurait là rien d'extraordinaire.

Ce qui frappe, au contraire, l'observateur c'est l'existence de tarifs infimes à côté de ces salaires « possibles ».

Ni la difficulté, ni le temps utile ne sont assez différents, d'un travail à l'autre, dans la ganterie, pour justifier de semblables écarts.

Avant de rechercher les causes de cet état de choses, il nous faut examiner quels sont les tarifs de coupe dans les autres centres similaires de la France et de l'Etranger.

A Chaumont, où le « système » est pratiqué, le tarif des diverses opérations peut donner une moyenne de 3 fr. 25 pour les gants de femme à 4 boutons que nous continuons à prendre comme point de comparaison (1).

A Niort, où le « dolage » nécessite l'emploi d'ouvriers spéciaux, le tarif serait de 3 fr., si le travail correspondait à celui des autres centres.

A Paris, le tarif est de 4 fr. 25. Il nous faut remarquer que, dans cette ville, les « étavillons » doivent être rendus accolés

(1) Les tarifs que nous indiquons sont ceux annoncés par les délégués au Congrès international des ouvriers gantiers de 1900 dont le compte-rendu a été publié par le journal *Le Gantier* du 1^{er} octobre 1900.

par « sizaines », prêts à être placés sur le calibre ; on peut donc réduire de 0 fr. 25 ce tarif.

A Millau, le tarif minimum est de 3 fr. 25 (1).

A Saint-Junien, le tarif est de 3 fr.

A Bruxelles (2) le tarif est de 4 fr.

A Luxembourg, le tarif moyen est de 3 fr. 85 (3).

En Allemagne, le tarif moyen est de 3 fr. 75. Dans les rares fabriques, où l'ouvrier doit « fendre » et « raffiler » ses gants, le tarif est de 4 fr. 05 (4).

A Prague (Bohême) nous avons un tarif de 2 fr. 25 qui doit être réduit à 2 fr. (5).

A Vienne (Autriche), le tarif moyen est de 3 fr. 65 (6).

En Danemark, la moyenne est de 4 fr. 70.

En Suède et en Norvège, le tarif est de 4 fr. 60.

Il nous faut ramener les tarifs de ces trois pays à 4 fr. 40 et 4 fr. 30.

A Milan (Italie) le tarif moyen est de 3 fr. 50.

A Naples (Italie) on travaille au « système ». A notre dernier passage en cette ville, en août 1897, nous avons relevé les salaires suivants : « dolage » 0 fr. 50 ; « dépeçage » 0 fr. 85 ; « étavillon » 0 fr. 25 ; fourchettes 0 fr. 10, ce qui peut correspondre au tarif de 4 fr. 70.

En mai 1901, un ouvrier gantier allemand, travaillant à Naples, indiquait pour les gants à 4 boutons un tarif de 2 fr.,

(1) Voir annexe 24.

(2) A Bruxelles, il est attribué 0 fr. 60 par longueur de bouton supplémentaire.

(3) Dans le Grand Duché, ainsi que dans toute l'Allemagne, il est attribué 0 fr. 60 par longueur de bouton supplémentaire.

(4) Il ne faudrait pas croire que cette opération de la « fente » soit exécutée à l'aide des ciseaux, comme cela se passait avant l'invention Jouvin, l'ouvrier allemand exécute, lui-même, à l'aide des calibres et des balanciers, le travail effectué d'ordinaire soit par des ouvriers spéciaux, soit par les ouvrières « fendeuses » et « raffileuses » de Grenoble. Il en est de même pour les coupeurs des Etats Scandinaves et de la ville de Prague.

(5) Voir la note précédente. Le travail des ouvriers coupeurs des montagnes de la Bohême est fort mal rémunéré et d'ailleurs exécuté de façon grossière.

(6) A Vienne et à Milan, il est attribué 0 fr. 25 par longueur de bouton supplémentaire ; dans les Etats Scandinaves, ce supplément est de 6 fr. 33 ; à Naples, il est de 0 fr. 05 seulement.

« dolage » non compris, ce qui fait à peu près 2 fr. 50 avec le « dolage » ; le *Handschumacher* donnait à cette même époque des renseignements identiques.

Si nous calculons la moyenne des tarifs divers payés à Grenoble, en considérant le nombre d'ouvriers occupés par chaque établissement, nous arrivons, tout au plus, à la moyenne de 3 fr.

Nous pouvons affirmer que, la Bohême et Naples exceptés, le tarif grenoblois est des plus bas et se place au même rang que ceux de Saint-Junien et de Niort. Viennent ensuite Millau, Chaumont, Milan, Vienne, l'Allemagne, Luxembourg, Bruxelles, Paris, la Suède et la Norvège et enfin le Danemark qui possède le plus haut salaire de la ganterie européenne.

Les prix de coupe, à Grenoble, se sont légèrement relevés depuis ces deux dernières années, mais seulement dans certaines maisons importantes. Des patrons ont augmenté spontanément leurs tarifs ; d'autres ont été amenés, soit par des réclamations pacifiques, soit par la grève de leurs ouvriers, à accorder ces augmentations.

Il est assez difficile de se procurer des renseignements précis sur les différents prix de coupe payés au cours du siècle qui vient de finir. Cependant, grâce aux souvenirs de vieux ouvriers consultés par nous, et au moyen de tous les documents que nous avons pu trouver, et dans les archives de l'Intendance du Dauphiné, et dans les rapports des commissaires de police adressés par ces derniers au ministère de l'Intérieur, il nous a été possible de dresser le tableau suivant :

La coupe d'une douzaine de gants était payée en moyenne ;

En 1806 (1)	1 fr. »
En 1845	2 10

(1) Perrin Dulac, *Description générale du département de l'Isère*, en 1806, cité par Xavier Roux dans *La Corporation des gantiers*, op. cit., p. 119. On trouve la même indication dans l'*Annuaire du département de l'Isère* en 1807.

En 1851 (1)	. . .	4 fr. 60 à 2 fr. 05
— 1855		2 50
— 1865		3 »
— 1867		2 75
— 1871		3 »
— 1873 (2)		1 50
— 1878		2 fr. à 2 75
— 1883		2 »
— 1887		2 25
— 1899		2 75
— 1902		3 »

Il nous faut maintenant essayer de déterminer, en prenant pour base le tarif moyen de 3 fr., quel est le salaire de l'ouvrier coupeur de gants à Grenoble.

La chose est des plus difficiles et des plus délicates, et même si nous pouvions déterminer une moyenne du salaire journalier, cette moyenne ne pourrait pas nous servir ensuite pour établir les salaires mensuels ou annuels des ouvriers coupeurs ; nous allons le montrer.

Nous savons notamment que le gantier organise son travail de la semaine d'une façon particulière ; devons-nous faire reposer nos calculs sur le salaire correspondant au travail exécuté au cours d'une journée quelconque, celle du vendredi par exemple ? Il ne suffirait pas de multiplier la somme ainsi obtenue par 6, pour établir le gain de la semaine.

Le maximum normal de l'effort dont est susceptible un ouvrier ordinaire semble être la coupe de 12 douzaines de paires par semaine. Mais ce maximum peut être dépassé, dans des moments de presse, comme nous l'avons vu ; l'ouvrier pourrait-il supporter longtemps un surmenage semblable ? Nous ne le croyons pas et le gantier lui-même ne peut le savoir par ex-

(1) *Notice sur la fabrication des gants en 1851*, communiquée à la société de statistique de l'Isère, cité par X. Koux dans *La Corporation des Gantiers*, op. cit., p. 143.

(2) *Les ouvriers des Deux-Mondes*, 2^e série, t. I, monographie 55, p. 475, op. cit.

périence car, après un rapide effort, il est le plus souvent astreint par le chômage à un repos involontaire.

Les registres tenus par les contremaîtres ne peuvent pas nous éclairer davantage.

A part un petit noyau d'ouvriers restant continuellement dans le même établissement, les gantiers changent facilement de fabrique. Le manque de travail, son irrégularité forcent trop fréquemment le coupeur à rechercher, dans n'importe quelle manufacture, la tâche à effectuer, pour assurer son existence.

Les travailleurs qui composent le noyau dont nous venons de parler, sont des privilégiés (1). Quelques-uns d'entre eux sont des spécialistes auxquels est confiée la coupe particulière des gants longs à 8, 10, 20 boutons, dont les tarifs sont tout spéciaux et beaucoup plus rémunérateurs que ceux des gants courts.

Le salaire mensuel de ces ouvriers peut atteindre 200 francs et parfois davantage; leur salaire annuel peut osciller entre 2.000 et 2.400 fr., mais ce sont là de pures exceptions.

Dans deux ou trois grandes manufactures, tout au plus, on rencontre aussi des ouvriers auxquels est assuré un travail relativement régulier, et pour lesquels le chômage, ou du moins la baisse du travail, peut se réduire à trois mois (2) par an.

Même pour ces derniers, le salaire mensuel ne dépasse guère la somme de 120 francs, qui peut, être prise comme moyenne dans ces quelques grandes fabriques.

En tenant compte des baisses de travail dont nous avons parlé, on arrive ainsi à un salaire annuel de 1080 francs.

Pour toutes les manufactures moyennes et petites, qui sont en majorité, il faut abaisser encore cette moyenne, si bien qu'on se demande comment les ouvriers gantiers peuvent arriver à équilibrer leur modeste budget.

(1) Voir pages 82, 119, 153.

(2) C'est cependant l'établissement de Grenoble dont le tarif est le plus élevé qui avait recours au procédé puéril que nous avons décrit plus haut page 155. Ceci se passait aux mois d'août et septembre 1904; à la même époque, une autre grande maison, installée dans des locaux tout nouveaux, renvoyait d'un seul coup 60 coupeurs.

A nos affirmations, on peut en opposer d'autres ; on pourra citer certains ouvriers dont les salaires sont élevés ; mais nous le répétons, ce sont là des exceptions. Pour la plupart des ouvriers gantiers, si l'on multiplie par 6 le salaire obtenu dans une journée particulière, on obtient une somme inexacte pour l'ensemble de la semaine ; de même, si l'on multiplie par 12 le salaire obtenu dans un mois, on établit un salaire annuel également faux car, dans tous ces calculs, on n'aura tenu aucun compte du chômage, qui est la cause la plus importante de l'infériorité des salaires dans la ganterie grenobloise. Au cours de nos enquêtes, nous avons observé une particularité digne d'être signalée : la tendance habituelle qu'a l'ouvrier coupeur gantier à majorer son gain, lorsqu'on l'interroge sur ce point. Cinq fois sur dix, lorsque nous avons pu contrôler les réponses qui nous étaient faites, nous avons constaté cette exagération qu'il faut attribuer à un excès d'amour-propre.

Les coupeurs sont des ouvriers éveillés et très intelligents ; pour la plupart, ils répondent de bonne grâce aux questions qu'on leur pose mais ils répondent « à côté » :

« -- Combien gagnez-vous par jour ?

— Cela dépend, répond le coupeur, jeudi dernier je me suis fait mes dix francs. »

Ou encore.

« — Combien gagnez-vous par semaine ?

— Je pourrais me faire quarante francs. »

Et aussi :

« — Combien avez-vous gagné la semaine dernière ?

— Je me suis fait mes huit francs par jour.

— C'est donc quarante-huit francs que vous avez touchés ?

— Ce n'est pas tout à fait cela, je n'ai touché que vingt-quatre francs, mais comme j'ai travaillé trois jours seulement, c'est bien huit francs par jour que j'ai gagnés. »

D'autres fois, après avoir fait remarquer au gantier que sa réponse n'était pas absolument exacte, nous obtenions cette justification : — « Je n'ai pas gagné autant, c'est vrai, mais

j'ai mis si peu de temps à exécuter mon travail, que cela revient au même. »

En somme, nos interlocuteurs songeaient à ce qu'ils auraient pu gagner plutôt qu'à ce qu'ils gagnaient en réalité (1). Ils supputaient leur incontestable talent et leur force de résistance mais passaient sous silence les journées sans travail, les semaines sans « passe », les mois où « ça calenche ».

En juin, juillet et août 1900, nous avons relevé les salaires de 195 ouvriers coupeurs ayant travaillé régulièrement soit à l'atelier, soit à domicile (à la ville seulement) pour le compte d'une importante manufacture (2).

Les salaires des spécialistes et des ouvriers ayant travaillé par intermittence durant ce temps d'observation, ne sont pas entrés en ligne de compte pour l'établissement de notre moyenne.

Le tarif de cette fabrique est 3 fr. 25 à l'atelier, 3 fr. à domicile, pour les gants « amadis » (3) 3 boutons. La moyenne que nous avons obtenue est de 83 fr. 50 par mois.

En septembre et octobre 1900, une maison exécuta une commande de gants « amadis suède » 4 boutons ; son tarif est de 3 fr. à domicile (4). Nous avons pu relever les salaires de 22 ouvriers coupeurs, ayant travaillé sans interruption pour cet établissement, du 2 septembre au 27 octobre : du 2 au 30 septembre ; la moyenne a été de 84 francs ; du 1^{er} au 27 octobre, elle fut de 82 fr. 78.

Nous avons relevé indirectement les salaires de 40 ouvriers en atelier travaillant au tarif de 3 fr. 25. Pour les mois de novembre et décembre 1899, janvier et mi-février 1900, la moyenne mensuelle fut de 125 francs. Ce salaire correspond, à peu près, à 4 fr. 80 par journée de travail effectif, à 28 fr.

(1) Nous avons observé le fait opposé lorsque nous interrogeons sur leur salaire les ouvriers mégissiers de rivière et teinturiers : ils indiquaient souvent un salaire inférieur à celui qu'ils obtenaient en réalité.

(2) A moins que nous indiquions le contraire, toutes nos observations concernant les salaires sont personnelles et directes.

(3) Gants pour femmes.

(4) Cette maison ne possède pas d'atelier de coupe.

environ par semaine ; la « passe » moyenne était donc de 8 à 9 douzaines.

Ces quelques moyennes n'ont pu être établies que pour des périodes de travail régulier. La difficulté serait insurmontable pour déterminer le salaire annuel du coupeur gantier. Nous avons recueilli à ce sujet les renseignements les plus dissimblables et nous ne pouvons nous risquer à proposer une moyenne quelconque (1).

S'il nous est impossible de fixer une moyenne pour le salaire annuel du coupeur gantier, nous pouvons, tout au

(1) Premier exemple : L'ouvrier coupeur D. peu habile, mais consciencieux, travaille, à domicile, pour une manufacture dont le tarif est de 2 fr. 75. Il est affecté d'une inflammation des paupières qui le gêne pour travailler à la lumière artificielle. L'ouvrier D. a pris soin de noter tous ses salaires depuis le mois de février 1899, jusqu'au mois de septembre 1901. Pour les mois de février, mars, août, octobre, novembre et décembre 1899, la moyenne de son salaire a été de 62 francs ; pour les autres mois de cette même année : 73 fr. 50.

La moyenne a été de 64 fr. 50 pour janvier, février et mars 1900 ; pour avril, mai et juin : 75 fr. ; pour les derniers mois de l'année, cette moyenne est tombée à 58 francs.

Pendant les mois de juillet et août 1900, D. avait abandonné son métier et essayé d'occuper un emploi de surveillant ; il a repris ensuite sa profession. La moyenne des deux premiers mois de l'année 1901, a été de 53 francs ; pour les 7 suivants : 54 fr. 75.

Deuxième exemple : L'ouvrier S. travaille, à domicile, pour une petite maison, sans atelier de coupe, dont le tarif est de 2 fr. 50. S. est grand, sec, nerveux, laborieux et très habile ; il est légèrement asthmatique. Capable d'un grand effort, c'est un abatteur d'ouvrage, à Grenoble, pour désigner un semblable travailleur, les gantiers employant une expression locale, diraient : « c'est un tabazeur. » S. reçoit assez souvent un supplément de tâche que lui procure un ami, ouvrier gantier comme lui, mais muni d'un emploi de surveillant qui ne lui permet pas de travailler régulièrement ; cette situation n'est pas connue à la fabrique où l'on continue à lui remettre sa « passe ». Grâce à ce supplément de besogne, S. a gagné en 1899 et 1900, 200 et 225 francs pendant certains mois, en travaillant, non seulement le lundi, mais souvent une partie du dimanche. Son salaire annuel en 1899, n'a cependant pas été supérieur à 1580 francs ; celui de 1900 a été de 1325 francs.

Troisième exemple : Deux ouvriers, le père et le fils, travaillent à domicile pour l'une des manufactures les plus importantes de la ville. Ils coupent exclusivement le gant suède au tarif de 3 fr. 75. Ce sont de très habiles ouvriers, travaillant posément, livrant un produit à peu près irréprochable. Pendant 18 mois consécutifs, en 1899 et 1900, ils ont gagné, à eux deux, 4750 francs, ce qui donne une moyenne de 132 francs par mois pour chacun d'eux. Le fils peut être considéré comme méritant une part plus grande que celle de son père, ce dernier travaillant un peu lentement. Nous pouvons, sans nous écarter trop de la vérité, attribuer 140 francs au fils et 124 francs au père.

Parmi les ouvriers de la campagne, les écarts sont encore plus grands de l'un à l'autre.

moins, indiquer une moyenne de salaire journalier pour une période de travail régulier. Nous pourrions aussi comparer ce salaire à celui des autres ouvriers de Grenoble. Donc, en faisant abstraction du chômage et sous toutes réserves, nous pouvons proposer pour le gantier un salaire de 3 fr. 33 par jour.

Voici les salaires journaliers et le nombre moyen des journées de travail effectif annuel, de quelques ouvriers grenoblois (1).

PROFESSIONS	SALAIRE journalier.	NOMBRE de journées par an	PROFESSIONS	SALAIRE journalier.	NOMBRE de journées par an
Couvreur	6 f. »	250	Maçon	4 f. 25	250
Poëlier	5 50	300	Garçon coiffeur . .	4 »	365
Scieur de long . .	5 50	280	Relieur	—	300
Tapissier	5 »	300	Tanneur	—	—
Tourneur en métaux	—	—	Cordonnier	—	—
Horloger	—	—	Tailleur d'habits. .	—	—
Tonnelier	4 50	—	Charron	—	—
Ebéniste	—	—	Tourneur en bois .	—	—
Ferblantier	—	—	Imprimeur-compositeur.	3 75	365
Plombier	—	—	Menuisier	—	300
Forgeron	—	—	Ouvrier brasseur. .	3 50	365
Serrurier	—	—	Maréchal ferrant. .	—	330
Sellier-bourrelier. .	—	—	Agriculteur	—	300
Ouvrier briquetier. .	—	—	Garçon jardinier. .	—	—
Potier	—	—	Teinturier dégraisseur.	—	—
Peintre en bâtiment.	—	250	Cordier.	3 »	—
Chaudronnier en cuivre	4 25	300	Terrassier	—	250
Tailleur de pierres.	—	—	Journalier	—	—
Charpentier	—	280	Brodeuse	—	200

Ces salaires, indiqués par l'office du travail, nous paraissent

(1) Nous ne pouvions avoir la pensée de procéder nous-même à une semblable enquête; les résultats, que nous consignons ici, sont relevés par l'Office du travail, d'après le recensement de 1896. « Office du travail, salaires et du travail dans l'Industrie française ». Tome IV. Résultats généraux. Annexe A. Salaires des ouvriers de quelques professions dans les villes où il existe un conseil de prud'hommes et dans les chefs-lieux de département (p. 291 et suivantes).

quelque peu exagérés ainsi que le nombre des journées indiquées.

Dans le même volume, nous trouvons d'autres renseignements qu'il nous faut relever.

Page 357, il est dit que le nombre annuel de journées de travail pour la majeure partie des ouvriers gantiers de Grenoble est de 300, ce qui équivaldrait à un travail constant, sauf les dimanches et jours de fêtes. Cela n'est pas exact; nous savons, en effet, combien l'industrie gantière grenobloise est sujette aux chômages périodiques. Nous trouvons également mentionné à cette page, toujours pour la même ville, que la durée habituelle de la journée de travail est de 10 heures, été comme hiver. Aucune indication sur le salaire.

Pour Chaumont (page 355) le nombre de journées signalé est de 280; la durée du travail est de 6 heures; le salaire de 0 fr. 60 l'heure.

Nous pouvons considérer comme une erreur la mention de 6 heures de travail par jour pour les gantiers de cette ville. Les renseignements qui nous sont parvenus, à ce sujet, nous permettent d'affirmer que les gantiers de Chaumont travaillent 10 heures par jour en moyenne.

Si nous prenions pour base les chiffres fournis par l'Office du travail, nous déterminerions, en tout cas, un salaire annuel de 1008 fr. ($0 \text{ fr. } 60 \times 6 \times 280 = 1008$).

Pour Millau (page 360) nous relevons 15 heures de travail quotidien et 4 fr. 50 de salaire. Le gantier serait donc payé à raison de 0 fr. 33 l'heure; la différence serait inexplicable entre Chaumont et Millau.

A cette page, nous ne trouvons aucun renseignement sur le nombre des journées de travail par année; mais nous pourrions établir le nombre de 193 journées, si nous admettions le salaire annuel de 870 fr. que nous voyons figurer pour le gantier aveyronnais (page 211, tableau XXXII). Nous constaterions donc, encore une fois, une invraisemblable différence au point de vue du chômage entre les centres de ganterie dont nous venons de parler.

Pour Nior, d'après le même ouvrage (page 361); le nombre des journées de travail est de 300, la durée quotidienne est de 11 heures, le salaire est de 5 fr. 50, c'est-à-dire 0 fr. 50 l'heure.

Enfin pour Saint-Junien, la durée de travail serait de 12 heures; le salaire de 4 fr. par jour (page 365).

L'ouvrier gantier grenoblois reçoit son salaire, s'il le désire, au moment où il rend son travail; c'est le plus souvent le samedi. Les ouvriers de la campagne ne sont pas, en général, pressés de se faire payer; il en est qui touchent, en une seule fois, leurs salaires de toute une année (1).

Le salaire est toujours payé en espèces, le « truck-system » est absolument inconnu à Grenoble, dans cette industrie. Il n'existe pas d'économats (2).

Les ouvriers connus peuvent facilement recevoir une avance sur le salaire qu'ils ont à toucher (3).

Des retenues sont assez souvent opérées sur le salaire du gantier. Si le gant rendu est taché ou s'il est à refaire, il est retenu 0 fr. 25 par paire; s'il est piqué (4), la retenue dépendra du préjudice causé à la peau. On retient 0 fr. 40 par douzaine pour les mauvais pouces ou fourchettes. Le manque de pouces, de bandelettes, de fourchettes, etc., sont encore autant de raisons pour diminuer le salaire de l'ouvrier. Dans les grandes manufactures, le gant ayant mérité une retenue est toujours présenté à l'ouvrier responsable; dans nombre de petites fabriques, où les tarifs sont déjà très bas, on ne prend pas cette

(1) Voir page 165.

(2) Les concierges des fabriques détiennent assez souvent quelques denrées, pain, fromage, à l'intention des ouvrières en atelier; ils tiennent aussi à leur disposition une liqueur locale, sorte d'alcoolat vulnérable, appelée arquebuse mélangée avec de l'eau de noix que les ouvrières consomment lorsqu'elles ressentent la plus légère indisposition. Les patrons laissent toute liberté, sous ce rapport, à leurs concierges.

(3) Quand la passe remise au coupeur est trop importante et n'a pu être terminée pour le samedi, on lui paye quand même, d'habitude, le salaire afférent à la passe entière; l'ouvrier qui doit ainsi terminer sa passe la semaine suivante dit qu'il « fait des capucins ».

(4) Voir pages 129, 137.

sage précaution et certains petits patrons, en quête de bénéfices, abusent parfois des retenues (1).

Comme nous l'avons exposé plus haut, la présence d'un trop grand nombre de petits patrons (2), le manque d'initiative dont ils font preuve, inhérent à leurs procédés commerciaux, le fait que, dans l'Isère, les ouvriers gantiers se trouvent, les uns par rapport aux autres, dans des conditions économiques très différentes (3), sont autant de causes du chômage, ce sont par

(1) Quant aux ouvrières, elles sont généralement victimes de l'habitude, prise un peu partout, de multiplier les retenues pour malfaçon. Les employées chargées de la vérification se croient, ou plutôt, sont obligées de trouver des prétextes à retenues. A la fin de la journée, nombre de patrons sont désireux de voir la somme des retenues à opérer égaler la somme à payer à ces employées qui arrivent, de la sorte, à ne rien coûter à l'industriel. Sur une douzaine de boutonnieres, payées 0 fr. 80, il est presque toujours opéré une retenue de 0 fr. 15 ; pour la machine « petite finission » (travail payé 0 fr. 50), 0 fr. 15 de retenue ; de même pour les « rabattures » et les boutons ; pour les broderies (payées de 0 fr. 60 à 1 fr.), 0 fr. 20 ou 0 fr. 25 de retenue. Les gants ternis ou détériorés sont laissés pour compte à l'ouvrière. Il lui est retenu parfois 3 fr. 50 pour une paire de gants, dont la douzaine est vendue 28 francs par le patron. L'ouvrière a la ressource de revendre la paire en question pour la somme de 1 fr. ou 1 fr. 25. Les ouvrières gantières sont très exploitées dans l'Isère ; dans certains ateliers, on va jusqu'à les obliger à acheter 0 fr. 05 par semaine, le droit de se rendre aux water-closets. Ce n'est qu'à propos des retenues que nous disons quelques mots des ouvrières de la ganterie ; il nous faudrait un chapitre tout entier pour exposer pour elles la question des salaires ; en effet, nous savons que pour la deuxième étape, de la fente à l'emballage des gants, le travail est divisé à l'infini, il nous faudrait alors examiner chacune de ces tâches en particulier et le salaire correspondant, aussi bien nous nous sommes proposés d'étudier ici l'ouvrier coupeur, exclusivement.

(2) Voir p. 64, 161.

(3) Le même fait se produit pour les ouvrières de la ganterie ; des femmes de conditions tout à fait différentes s'occupent aux travaux de la broderie et de la finission. Des femmes d'employés de commerce, voire même des femmes de fonctionnaires, exécutent en cachette ces divers travaux qui leur sont procurés discrètement par quelque personne de leur connaissance. Elles acceptent, pour leur tâche, des salaires dérisoires qui ne constituent pour elles qu'une sorte d'argent de poche qu'elles utiliseront, à la fin du mois, pour s'acheter quelque objet de toilette, c'est du moins ce qu'elles disent aux personnes qui sont dans leur confiance.

L'apprentissage pour ces travaux est fort court : huit jours tout au plus. On nous a signalé et nous avons tenu à vérifier qu'un grand nombre de filles de mauvaise vie arrivent à se procurer également du travail de « finission » ou de broderie qu'elles exécutent tandis qu'il fait grand jour.

Certaines dames exploitent aussi leurs domestiques en les obligeant à broder ou finir des gants, à leurs moments perdus et à la veillée, sans que ces pauvres filles touchent jamais le fruit de ce travail supplémentaire.

Nous pourrions citer des exemples de ces faits que nous réprouvons.

En présence un jour d'une dame qui se trouvait dans ce cas, nous lui avons très respectueusement demandé si les gages de ses domestiques étaient sensiblement augmentés de ce fait : « Mais pas du tout, nous fut-il répondu, j'ai

conséquent aussi autant de causes de l'infériorité des salaires payés aux coupeurs gantiers.

Nous n'avons pas manqué de rechercher quels pouvaient être les salaires de famille lorsque le père ou le chef de la famille était ouvrier gantier. Nous sommes, là comme ailleurs, arrivés à des résultats très dissemblables et peu décisifs dès qu'il nous fallait passer du salaire journalier ou mensuel à la somme des salaires pour une année.

Un seul fait est à signaler : à Grenoble, comme dans tout le Dauphiné, la femme est laborieuse et courageuse (1); la femme de l'ouvrier coupeur, quand elle n'a pas de métier spécial, utilise les heures laissées libres par les soins du ménage ou ceux à donner aux enfants en exécutant quelque ouvrage de petite « finission » que lui fait facilement obtenir son mari.

Le salaire qui lui est alloué varie comme on le pense avec les heures qu'elle consacre à cette tâche, son habileté, et la nature du travail ; en tout cas, une ménagère, ayant un enfant en bas âge ne peut pas gagner beaucoup plus de trente ou trente-cinq francs par mois.

Nous aurons terminé cet aperçu sur les salaires, lorsque nous aurons signalé l'obligation pour les ouvriers coupeurs gantiers, sauf de rares exceptions, d'avoir à restituer aux patrons les déchets de peau. C'est une cause de réduction de salaire des plus intéressantes, et qui a fait naître de nombreux conflits.

La matière première livrée à l'ouvrier dans le but de la transformer en gants appartient au patron. Or, suivant un vieil

une femme de chambre et une cuisinière, le soir, je pourrais les occuper aux raccommodages et n'aurais pas à les payer à part pour cela ! je préfère leur donner des boutonnières et des rabattures ; pour elles c'est la même chose et cela me dédommage un peu des dépenses qu'elles m'occasionnent ; je ne pourrais pas y tenir, monsieur, si je ne les faisais pas travailler sur les gants, je serais obligée de renvoyer l'une des deux, la pauvre malheureuse serait bien avancée, c'est dans leur intérêt tout cela ! »

Il est inutile d'ajouter que la multiplicité de ces pseudo-ouvrières au rabais pèse énormément sur le taux des salaires des véritables gantières.

(1) On résume ces qualités dans l'Isère en disant : elle est « vaillante ».

usage, l'ouvrier conservait pour lui tous les morceaux de peau sans utilité pour le patron gantier ; à certaines époques il en tirait bénéfice en les vendant. Lorsque ces déchets peuvent être assimilés à des débris, ils sont utilisés pour la confection de la colle, pour effacer le crayon, le fusain, pour engraisser la volaille, etc. ; s'ils sont, au contraire, d'une certaine dimension, ils peuvent servir à la fabrication de menus objets tels que : carnets, étuis, porte-monnaie, gaines, etc.

Ce trafic n'avait rien d'illicite ; les modistes, les couturières arrivent à se garnir un chapeau ou à embellir un corsage avec les fournitures inutiles laissées par leurs clientes ; les menuisiers, les parqueteurs, les bûcherons s'approprient le bois dont le patron ne pourrait se servir ; les ouvriers occupés à l'impression des journaux emportent toujours un exemplaire ; le garçon d'office, dans un café, vend la bière écoulée pendant le tirage sous pression ; les exemples de cette pratique sont donc très nombreux.

Cependant, à un certain moment, il y eut quelques abus commis par les gantiers ; le prix de la peau augmentant, les patrons devinrent plus exigeants, le contrôle fut plus rigoureux ; on exigea la restitution de tous les déchets.

Voici ce que nous apprend à ce sujet l'auteur de la monographie dont nous avons déjà souvent parlé (1) :

« Le patron livre à tel ou tel ouvrier un certain nombre de peaux ; or l'ouvrier habile, trop habile même, pouvait, dans le secret de son atelier domestique, frauder sur la quantité de gants à livrer. A l'aide de l'étirage, en se montrant peu scrupuleux sur les parties faibles de la peau, qu'il utilisait là où il aurait dû ne prendre que des fourchettes et des coupures, il parvenait parfois à économiser une peau sur douze. Il rendait au patron le nombre de gants prescrit, mais de qualité inférieure, pris dans les bas côtés ; puis il vendait à son profit la peau économisée. Des recéleurs achetaient ces marchandises, produits de la fraude et du vol, et en faisaient fabriquer des

(1) Monographie, 55, *Les ouvriers des deux mondes* (page 509).

gants livrés à des prix inférieurs et qui pesaient sur les cours. »

Ces lignes furent écrites en 1885.

Deux années après, X. Roux s'élevait à son tour, contre cette pratique : « Depuis quelques années, écrit-il, depuis que la faim guette à la porte des ateliers, il s'est formé une sorte d'association mystérieuse, entre un certain nombre d'ouvriers, qui a pour but de dérober les peaux, ou dans les peaux d'enlever des gants, pour les livrer ensuite à des recéleurs (1).

Les ouvriers qui volaient des peaux entières ou des morceaux susceptibles de faire des gants commettaient un vol ; il ne peut y avoir aucun doute à ce sujet. Nous nous bornerons à remarquer que ce vol n'était possible qu'avec la complicité de certains patrons qui achetaient sciemment des peaux volées et en fabriquaient des gants. A Paris, où les mêmes faits se sont produits, nous pourrions citer une manufacture de ganterie qui n'a prospéré que par cette pratique.

Le fait de détenir des morceaux de petite dimension, tout au plus utilisables dans la fourniture des pouces, est-il aussi blâmable et méritait-il la dure répression que nous relaterons plus loin ?

Nous savons que les peaux sont classées par le trieur de peaux en couleur suivant leur rendement présumé ; cet employé se trompe rarement et tend plutôt à « serrer la peau ».

L'ouvrier n'a donc, en général, que bien peu de marge et il lui arrive souvent, en sondant ses peaux, de prévoir l'impossibilité où il se trouvera de tirer de sa « passe » le nombre de gants, de pouces, de fourchettes, de bandelettes, de boutonnières inscrit dans sa « note ». Il se rend, dans ce cas, auprès du contremaître auquel il demande une peau en plus.

Si le coupeur arrive parfois à tirer grand parti de la peau, c'est au prix d'un travail bien plus long et les morceaux qu'il conserve lui serviront, certainement, plus tard, à compléter une autre « passe » du même genre et de la même couleur

(1) *La corporation des gantiers* (page 181).

pour laquelle le cuir aura été trop « serré ». En somme, ces morceaux, conservés par l'ouvrier, sont destinés à faire retour, un jour ou l'autre, au patron.

Certaines maisons ont l'habitude de payer un prix de façon supérieur pour les gants rendus *en plus* par l'ouvrier ; le tarif est généralement 0 fr. 45 par paire. Le coupeur a plus de bénéfice à rendre une paire de plus qu'à vendre les morceaux qui s'achètent 6 ou 7 fr. le kilog. Si l'ouvrier vendait la paire supplémentaire à un fabricant receleur, elle lui serait payée 0 fr. 75 environ ; la différence n'est pas très grande et ne peut pousser au vol un ouvrier consciencieux.

Le détournement des peaux n'est plus fréquent aujourd'hui, pour le pratiquer, il faudrait que deux ou trois ouvriers ayant reçu des « passes » semblables puissent combiner entre eux leur travail (1).

Lorsque le coupeur arrive à faire une paire en plus, il se trouve parfois gêné : s'il rend, en effet, au contremaître ce supplément de travail, il peut être certain que son chef, la fois suivante « serrera la peau », afin de ne pas mériter des reproches du patron qui, de la multiplicité de cette sorte de prime allouée à l'ouvrier, pourra conclure à un travail de classement défectueux de la part du trieur en couleur. Si le coupeur conserve, au contraire, dans son tiroir les morceaux en question, il risque d'être dénoncé, puis accusé.

Ce défaut de sécurité de l'ouvrier honnête fut une des causes qui déterminèrent les gantiers de Grenoble, en 1874, à former un syndicat qui, dès l'année suivante, réunit 300 membres ; les patrons fondèrent, de leur côté, une chambre syndicale (2). Des articles assez vifs furent écrits de part et d'autre, sur cette question des déchets, dans les feuilles locales.

(1) En terme de métier, on dit à Grenoble « faire les pattes » ou « faire aux pattes » pour détourner une peau ; l'ouvrier désigne, par les termes de « la jubile », « la mouskoff » les morceaux qu'il a pu recueillir. Le premier terme n'a pas besoin d'explication, le second rappelle l'époque où les gants dits « mousquetaires » étaient de mode ; les morceaux étaient assez abondants dans la coupe de ces gants.

(2) Annexe 21.

Les patrons revendiquaient la propriété absolue de tous les déchets, les ouvriers prétendaient que ces morceaux de peaux n'acquerraient une valeur marchande que par le travail du « dolage » et du « débordage » (1) et que, en conséquence, pour rentrer en possession des déchets, les patrons devaient payer au coupeur le travail effectué. Ils ajoutaient que c'était là une affaire à discuter entre patrons et ouvriers, à l'amiable, et sans intervention des tribunaux.

Cependant ces polémiques ne tranchèrent pas la question.

Les tribunaux eurent à juger et condamnèrent les ouvriers, contremaitres, employés, patrons, chiffonniers, etc., qui se rendirent coupables de détournement ou de recel de peaux ou de morceaux de peaux.

Le 31 janvier 1890, la Chambre correctionnelle de Grenoble rendit notamment un jugement que nous publions plus loin (2).

La fraude ne cessa pas pour cela de se produire. Certains ouvriers se trouvaient d'ailleurs encouragés par quelques patrons et commissionnaires. En 1894, un nouveau procès était intenté, la Chambre correctionnelle et la Cour d'appel de Grenoble, ainsi que la Cour de cassation eurent à s'occuper de cette question brûlante qui devait aboutir à la grève et au lock-out (3).

(1) Ce qui est très exact.

(2) Annexe 18.

(3) Nous pensons qu'il est utile de citer ici quelques passages de l'arrêt rendu dans cette affaire par la Cour d'appel de Grenoble (*Journal de la Cour de Grenoble et de Chambéry*, 1894, p. 458) On y pourra trouver des renseignements intéressants au point de vue juridique, sur les rapports entre patrons et ouvriers tâcherons gantiers.

« Attendu, ... que l'application de la circonstance aggravante, relevée par le § 2 de l'art. 408 du Code pénal, résulte de la qualité d'ouvrier, opérant le détournement d'une marchandise à lui confiée par son patron et ce sans qu'il soit nécessaire de s'attacher plus particulièrement aux conditions de lieu, dans lesquelles le mandat devait être accompli, que la condition de séjour dans la maison du maître était de nature à justifier l'aggravation en matière de vol, qu'elle était surabondante en matière d'abus de confiance à raison de la remise volontaire de la marchandise détournée, que cette condition a donc été à juste titre retenue dans le premier cas par l'art. 380 du Code pénal, tandis qu'elle n'était pas mentionnée dans le second par le § 2 de l'art. 408 ;

« Attendu qu'il convient donc de rechercher à qui incombe la qualité d'ouvrier au sens de la loi pénale ;

Les ouvriers coupeurs de Grenoble, dont la grande majorité était restée à l'abri de tout reproche concernant cette fraude, étaient contraints de subir de trop fréquentes perquisitions; une basse vengeance, une dénonciation anonyme suffisaient pour diriger sur l'un d'eux les soupçons de la police. Des agents secrets furent spécialement chargés de découvrir les ouvriers coupables et, sous prétexte de se mieux renseigner sur les procédés usités, quelques-uns d'entre eux s'empressèrent de pratiquer eux-mêmes à leur profit le vol et le recel des peaux.

A Millau, la même question était soulevée. Voici ce que nous

« Attendu que cette qualité ne saurait être incontestablement refusée à celui qui engage son temps, travaille pour compte du maître, sous sa surveillance constante mais générale et qui, véritable subordonné, est à juste titre assimilé au domestique, car c'est à raison de cette subordination même, qu'une confiance toute spéciale lui est accordée; que toute autre est la situation de l'ouvrier travaillant à la tâche, louant son industrie et non pas son temps, assujéti à une responsabilité et jouissant de droits particuliers, affranchi des règles de subordination, qui précisent la qualité du premier; que cet ouvrier chargé, à titre de mandat, d'une ou de plusieurs opérations, déterminées d'avance par l'accord des parties, est en réalité un véritable tâcheron et qu'il échappe aux conditions d'aggravation de l'art. 408, aussi bien que l'entrepreneur lui-même;

« Attendu que l'accomplissement de la tâche dans la maison du patron ne fait pas disparaître le caractère du contrat original avec toutes ses conséquences favorables ou défavorables pour l'ouvrier, alors que ce contrat ne se trouve pas lui-même modifié par des conditions exceptionnelles de subordination, auxquelles l'exécution de l'œuvre aurait été assujéti;

« Attendu, qu'il est constant en fait, que d'après les usages établis dans l'industrie de la ganterie grenobloise, les ouvriers sont employés à la tâche et reçoivent un mandat nettement déterminé par un bordereau, dit bordereau de passe; que ceux qui opèrent en fabrique, procèdent ainsi dans leur intérêt aussi bien que dans celui de leurs patrons, mais sous leur indépendance complète et avec la faculté de renoncer à cette utilité; que généralement et notamment dans la fabrique V. et R., ainsi que le prévenu B. l'a reconnu, ils ont le droit d'emporter leur ouvrage à domicile, même en cours de fabrication; que les ouvriers ne sont assujétis ni à un séjour déterminé, ni à un accomplissement de leur tâche dans des conditions de temps précises; qu'ils détiennent la matière première aussi librement que l'ouvrier opérant à domicile, et rendent compte, ainsi que le fait celui-ci, du travail accompli et des déchets demeurés en leurs mains; que la surveillance qui est exercée dans la salle de fabrication n'a d'autre but que la police de l'atelier, ou encore le contrôle de la diligence ou de l'habileté de l'ouvrier, sans atteindre son indépendance relativement à l'accomplissement même de son œuvre et que la contrainte qui peut, dans une certaine mesure, résulter de cette surveillance, trouve sa compensation dans les facilités dont l'ouvrier profite en travaillant au lieu même de production; que cet ouvrier demeure donc, même dans ce cas, nanti d'un mandat déterminé, soumis aux seules obligations que ce mandat lui impose et qu'il ne tombe, par suite, pas sous les dispositions du § 2 de l'art. 408. »

avons relevé à ce sujet dans la publication de l'Office du travail : *Les associations professionnelles ouvrières* (1) :

« Dès le mois de décembre 1893, la question du droit de propriété des déchets de peaux était de nouveau soulevée à la fois à Millau et à Grenoble, et des poursuites étaient intentées contre les industriels qui achetaient ces déchets aux ouvriers. « Les gantiers de Millau mirent à l'index, le 17 janvier 1894, une maison des plus importantes de la ville, qui réclamait la remise intégrale des déchets. Les autres fabricants répondirent à cette mesure par la fermeture de tous leurs ateliers et 500 ouvriers, employés dans 42 établissements, furent réduits au chômage.

« Les bureaux des deux syndicats, patronal et ouvrier, entrèrent en négociations et parvinrent, au bout de huit jours, à se mettre d'accord sur les termes d'un compromis dont voici le texte :

« Millau, le 25 janvier 1894.

« Les déchets et morceaux de peaux appartiennent aux fabricants :

« Il sera facultatif à ces derniers d'abandonner à leurs ouvriers les déchets proprement dits, c'est-à-dire qui ne peuvent faire ni poudres, ni gants, ou bien d'exiger que les ouvriers leur apportent les déchets qui devront, dans ce cas, leur être payés à raison de 5 fr. le kilogramme à titre de rémunération.

« Comme par le passé, le « dolage » et les rognures qui constituent la « retaille » seront abandonnés aux ouvriers travaillant en chambre (2).

« Sur la demande du président de la Chambre syndicale patronale, le bureau de l'Union corporative ouvrière s'engage à réprimer les abus qui lui seraient signalés. »

« A Grenoble, le conflit resta à l'état latent jusqu'au mois de juillet. Le 12 de ce mois le tribunal correctionnel condamna, pour recel, huit acheteurs de déchets et, dans les considérants du jugement, il apprécia très sévèrement l'attitude des gantiers

(1) Tome II, *Cuir et peaux*, p. 103. Grève et lock-out de 1894.

(2) P. 104.

en général. Ne voulant pas rester sous le coup de la suspicion que l'on faisait peser sur toute la profession, les ouvriers, réunis au nombre de 4.000 par le syndicat, résolurent, le 22 juillet, de demander à leurs patrons « le droit formel et reconnu par écrit, pour les ouvriers, de conserver les déchets ».

« Cette solution ne fut pas admise par les patrons. Les ouvriers, réunis au gymnase municipal de la ville, décidèrent de mettre successivement chaque manufacture à l'index. On résolut de tirer au sort quelle serait la première fabrique ainsi désignée. On mit les noms dans un chapeau, on remua et un heureux hasard voulut que de ce couvre-chef sortit précisément le nom d'un industriel que l'on savait assez disposé à se montrer conciliant.

« M. S. J., l'industriel désigné par le sort, était absent; dès son retour, il proposa à ses ouvriers, ce qui suit :

« 1^o M. S. J. revendique la propriété intégrale des déchets.

« 2^o Mais il ne veut en tirer aucun bénéfice; ils lui seront remis par ses ouvriers; il les vendra lui-même et effectuera le versement intégral du produit de cette vente dans la caisse ouvrière de secours mutuels qui fonctionne dans sa maison. De la sorte, tous les ouvriers profiteront de la vente des déchets faite par le patron lui-même.

« En outre M. S. J. s'engage par écrit à n'intenter aucune poursuite contre les ouvriers qui vendraient des déchets ou qui en seraient trouvés détenteurs. Ils ont le devoir strict de les donner à la maison, pour ne pas spolier leurs camarades d'une partie du produit de la vente. Mais si, par extraordinaire, M. S. J. apprenait qu'un de ses ouvriers ne s'est pas conformé à cette règle, il en avertirait simplement tous ses camarades, qui prendraient telle décision qui leur paraîtrait nécessaire. »

Les ouvriers acceptèrent cette proposition. Une commission mixte fut ensuite nommée pour élaborer un projet de transaction que devraient accepter patrons et ouvriers. Un industriel refusa d'en reconnaître la légitimité et sa manufacture fut mise à l'index. Presque tous les autres fabricants prirent fait

et cause pour leur collègue et fermèrent leurs ateliers. Ce lock-out dura 24 jours, du 10 août au 4 septembre 1894. La question des déchets resta une fois de plus en suspens ; elle l'est encore.

Actuellement, M. S. J. fait vendre une fois l'an les morceaux, provenant du travail des coupeurs en atelier, mis à la disposition des employés « repasseurs » ; la somme ainsi obtenue (5 à 600 francs environ) est versée à la caisse de la société de secours des ouvriers de cette manufacture. Quant aux déchets apportés par les ouvriers travaillant à domicile, ils sont pesés puis vendus par les soins d'une commission ouvrière (1) ; chaque coupeur reçoit sa part proportionnelle de la somme sauf le 5 0/0 prélevé pour la même société.

Une autre manufacture achète au poids les déchets de ses ouvriers coupeurs et les revend ensuite pour son propre compte. Certains patrons revendiquent toujours la propriété des morceaux et exigent leur restitution sans compensation, d'autres n'attachent à la question aucune importance. Bref, nous retrouvons pour les déchets la diversité caractéristique des procédés employés dans la ganterie grenobloise.

Il ressort de ce que nous avons pu relater au sujet des salaires des ouvriers coupeurs gantiers, que beaucoup d'entre eux sont dans l'impossibilité de tirer de leur profession seule tous leurs moyens d'existence. Cependant la vie n'est pas excessivement coûteuse à Grenoble, à part la volaille et les fruits, dont les prix sont assez élevés, par suite de la demande des nombreuses villes d'eaux de la région. L'office du travail donne comme moyenne de la pension payée à Grenoble par les ouvriers célibataires, la somme de 55 à 60 francs. Nous pensons que même à 50 francs, un ouvrier à Grenoble, peut trouver une

(1) Trois fois par an, à Pâques, à la Sainte-Anne et à Noël, les ouvriers de cette fabrique se réunissent et décident la vente des déchets ; ils nomment une commission de vérification dont le président est le président de la société amicale de secours mutuels de la maison. Les déchets sont expédiés à Paris et vendus par l'intermédiaire d'un commissionnaire.

pension convenable (1). L'ouvrier dauphinois possède en outre un curieux avantage sur ses collègues du nord, de Paris, par exemple : il ne mange que fort peu à la fin de sa journée. Le repas de 7 heures du soir, dans le Dauphiné, même dans les familles possédant une certaine aisance, se compose d'une soupe, d'un morceau de fromage et d'un verre de vin. Le repas substantiel est fait à midi ; le matin, une tasse de café est quelquefois prise au réveil et vers huit heures, on déjeune d'une soupe. Les gantiers en atelier, notamment, vont dans un restaurant ou dans un café voisin, manger leur soupe, entre huit et neuf heures pour le prix moyen de 0 fr. 15.

La question des salaires est à l'ordre du jour dans le monde ouvrier gantier de Grenoble. Pour le coupeur, elle se ramène à l'établissement d'un tarif minimum de coupe.

Voici le bordereau des prix minima de coupe élaboré par la chambre syndicale de la ganterie de l'Isère (2) :

« Pour simplifier, nous prendrons les 4 boutons comme base, chaque bouton (en plus ou en moins) étant compté 0 fr. 25 la douzaine.

« Les gants fillettes (4 boutons) seront payés 3 fr. 25.

« Les « amadis » (tous les gants) seront payés 3 fr. 50.

« Pour les hommes (1 bouton) même prix que les 3 boutons « amadis. »

(1) Nous ne citons qu'avec les plus grandes réserves les chiffres signalés par l'office du travail. Certains d'entre eux ne peuvent manquer de déconcerter l'observateur. En recherchant le prix de pension moyen payé par les ouvriers dans les autres centres de ganterie, nous avons par exemple relevé la somme de 80 à 90 fr. pour Chaumont, celle de 70 fr. pour Niort. L'exagération de ces chiffres saute aux yeux. Il faudrait, tout au moins, que les salaires dans ces centres permissent aux travailleurs de se nourrir à ce prix ; or ce n'est pas ce que nous avons constaté.

Il y a même parfois contradiction entre les renseignements consignés dans une même publication de l'office du travail à deux pages différentes. Il semble que l'écart, entre le salaire de l'ouvrier nourri et celui de l'ouvrier non nourri, doive être d'autant plus grand que la pension signalée est d'un coût plus élevé. Or pour Niort, dont la pension est fixée à 70 fr., la différence entre le travailleur nourri et non nourri est de 2 fr. 05 ; pour Millau, pension 60 fr., écart 1 fr. 50 et pour Grenoble, dont la pension est au taux le plus bas 55 à 60 fr., cette différence est au contraire la plus élevée : soit 2 fr. 50.

(2) L'exploitation gantière à Grenoble en 1904, Grenoble, imprimerie de l'Emancipation dauphinoise, 7 rue de la Fédération.

« Les 2 boutons seront payés le même prix que les 4 boutons amadis.

« Quant aux gants piqués (amadis ou hommes) ils seront payés 0 fr. 25 en plus par douzaine.

« Les gants tannés ou « lavables » coupe large ou amadis : 0 fr. 50 en plus par douzaine.

« La longueur des gants devra être régularisée elle aussi. Les 4 boutons mesureront 4 pouces 9 lignes de « rebras » et un pouce en plus ou en moins par bouton.

« Nous ne devons pas permettre qu'une simple raison de mode nous oblige à faire un autre travail (petits bords, etc.), travail accessoire et non rétribué.

« Tous les prix sus-indiqués s'appliqueront au travail à domicile (1). »

(1) Voir, annexe 24, le tarif du syndicat de Millau.

CHAPITRE V

LA MUTUALITÉ — L'ORGANISATION SYNDICALE

On compte actuellement, à Grenoble, quatorze sociétés de secours mutuels, composées exclusivement de travailleurs de l'industrie gantière.

La mutualité est très développée dans l'Isère et, avant d'étudier spécialement les institutions de prévoyances chez les ouvriers gantiers, nous exposerons rapidement la situation de ce département par rapport à la France mutualiste.

L'Isère, au 31 décembre 1899, comptait 255 sociétés de secours mutuels approuvées (1), sept départements en possédaient un nombre supérieur et six avaient un effectif plus important, c'étaient (2) :

(1) Ce nombre était de 305, au 31 décembre 1900 ; mais, pour les tableaux comparatifs que nous publions, il nous a fallu nous contenter de la statistique du 31 décembre 1899, la seule officielle publiée jusqu'à ce jour. Pour les sociétés libres, leur nombre était de 198 au 31 décembre 1900.

(2) *Rapport sur les opérations des sociétés de secours mutuels pendant l'année 1899, présenté à M. le Président de la République par le ministre de l'intérieur*, Melun, imprimerie administrative, 1902.

DÉPARTEMENTS	NOMBRE des Sociétés	NOMBRE DES MEMBRES				NOMBRE TOTAL des Membres	RANG du département d'après le personnel.
		HONORAIRES	PARTICIPANTS				
			Hommes	Femmes	Enfants		
Seine.	463	33.529	218.784	76.004	4.450	332.467	1
Nord	382	13.683	66.183	6.255	2.728	88.849	2
Bouches-du-Rhône	338	2.556	38.371	15.604	478	57.009	3
Rhône	330	11.634	35.251	7.672	161	54.718	4
Gironde	414	5.906	34.699	6.629	811	48.045	5
Saône-et-Loire. . .	287	5.700	22.967	1.303	622	30.592	6
Isère	235	7.456	18.185	3.955	23	29.619	7
Ain (1)	281	6.551	17.396	1.909	557	26.413	8

Depuis 1870, un mouvement progressif de la mutualité s'est opéré dans presque tous les départements ; le nombre des sociétés approuvées et reconnues s'est, notamment pour l'Isère, depuis cette époque, accru de 149 unités.

Le nombre des sociétés libres, dans ce département, est relativement plus élevé et place l'Isère au cinquième rang ; si l'on considère le personnel, l'Isère se classe la deuxième.

DÉPARTEMENTS	NOMBRE des Sociétés	NOMBRE DES MEMBRES				NOMBRE TOTAL des Membres	RANG du département d'après le personnel
		HONORAIRES	PARTICIPANTS				
			Hommes	Femmes	Enfants		
Seine	517	4.859	70.683	12.135	805	88.482	1
Isère	192	3.971	15.768	4.011	»	23.750	2
Nord	253	1.398	15.262	161	284	17.105	3
Pas-de-Calais. . .	261	718	9.614	22	37	10.391	4

Après 1870, 97 sociétés libres se sont créées dans l'Isère qui occupe, sous ce rapport, le troisième rang.

Il ressort de ces statistiques que fort peu d'enfants font partie de ces sociétés de mutualité et que les femmes y sont repré-

(1) Nous avons fait figurer l'Ain parce qu'il compte 26 sociétés de plus que l'Isère, de même, plus loin, pour le Nord et le Pas-de-Calais.

sentées, en assez grand nombre, surtout dans les sociétés libres.

Au 31 décembre 1899, les capitaux en caisse ou placés formant l'avoir disponible des sociétés approuvées s'élevaient :

Pour la Seine	à	52.094.061 fr.
— les Bouches-du-Rhône .	à	5.375.183 —
— le Rhône.	à	5.175.428 —
— l'Isère.	à	2.469.708 —

Quant aux sociétés libres, l'avoir disponible était, à la même date :

Pour la Seine	de	20.387.751 fr.
— le Rhône.	de	7.801.894 —
— l'Isère.	de	3.899.153 —

Le département de l'Isère possède donc une épargne mutualiste de 6.368.861 fr. et vient immédiatement après les trois départements dont les chefs-lieux sont les trois premières villes de France.

L'Isère occupe le premier rang pour la proportion de ses habitants, membres de sociétés libres de secours mutuels et seulement le 22^e rang s'il s'agit de sociétés approuvées.

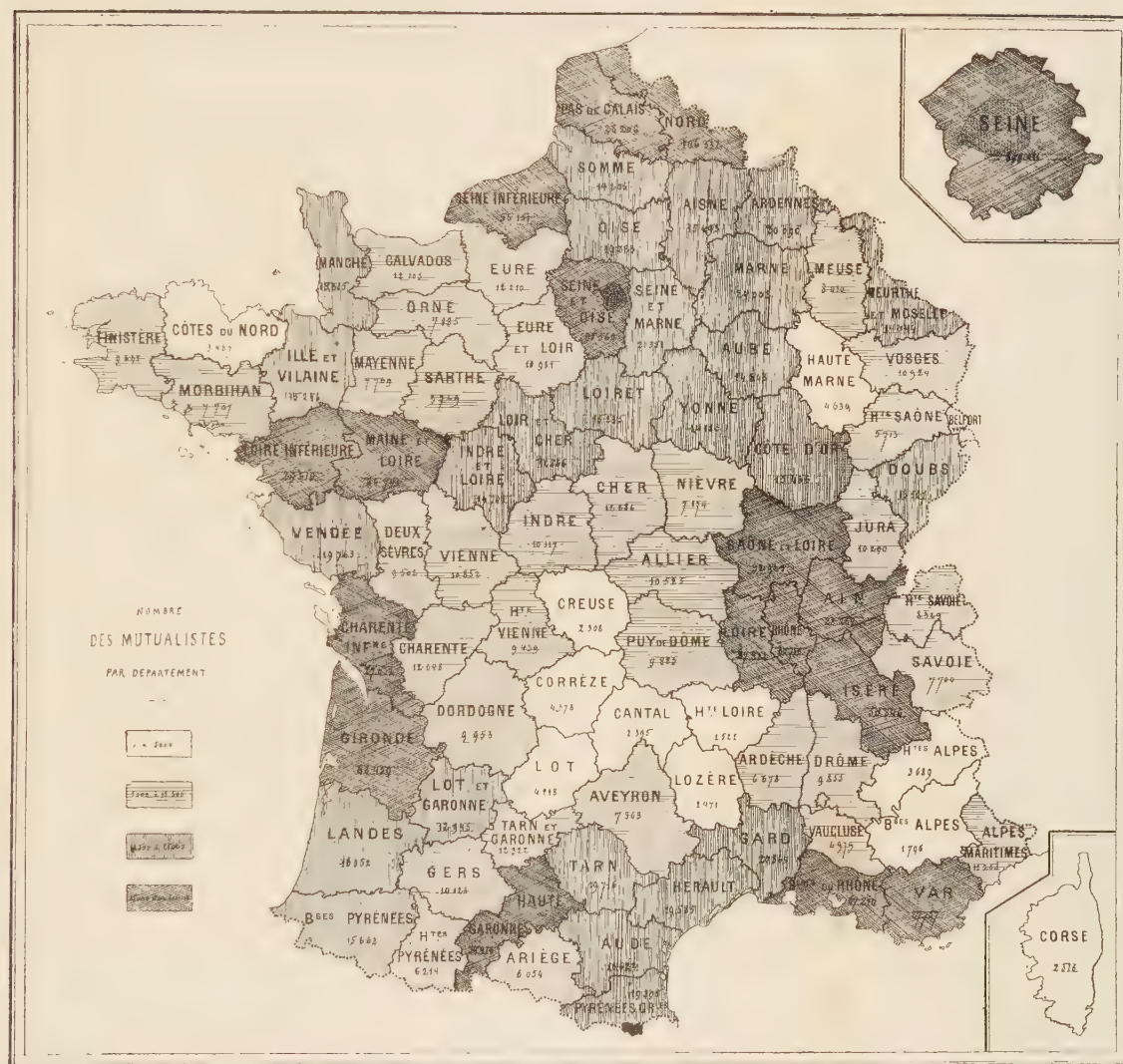
Pour les deux catégories réunies, cette proportion est de 73 pour 1000, alors que la moyenne en France est seulement de 43 pour 1000.

Au 31 décembre 1899, dans la seule ville de Grenoble, on comptait 31 sociétés approuvées, 5.215 membres participants et 1.369 honoraires ; 67 sociétés libres avec 10.367 sociétaires et 860 honoraires.

L'activité de ces sociétés a toujours été des plus remarquables, et un fait seul suffirait à en donner la preuve : la création par elles d'une pharmacie spéciale, à l'usage exclusif des sociétés de secours mutuels.

Cette heureuse initiative a été couronnée de succès après avoir triomphé de nombreux obstacles (1).

(1) Consulter à ce sujet : « Conseil supérieur des sociétés de secours mutuels de la ville de Grenoble ». Séance du 28 avril 1877 — Création d'une pharmacie



C'est de 1803 que date la création de la première société de secours mutuels des gantiers de Grenoble.

C'est la doyenne des sociétés du département.

Avant cette date, l'activité économique et sociale des gantiers de Grenoble s'était manifestée avec ardeur. Leur corporation fut la plus importante et la mieux organisée de tout le Dauphiné ; elle défendit toujours jalousement ses intérêts, ses traditions et ses privilèges. Dans son ouvrage, Xavier Roux a mis au jour de nombreux documents par lesquels nous voyons,

spéciale aux sociétés. — Rapport de M. Raffin, commissaire général du 3^e bureau, Grenoble, Imprimerie Dauphin et Dupont, rue des Prêtres, 4 — 1877.

Le 31 octobre 1876, les présidents des cinq plus importantes sociétés de prévoyance de Grenoble, dont le président de l'unique société des gantiers d'alors, se réunirent pour rechercher ensemble par quel moyen il serait possible de réduire les frais exagérés qu'occasionnaient les allocations de secours pharmaceutiques à leurs membres.

Le 28 avril 1877, un rapport sur la question fut présenté par l'un des membres de la commission ; il concluait à « la création d'une pharmacie spéciale à l'usage exclusif desdites sociétés ».

Ce rapport fut adopté à l'unanimité et une commission fut chargée de préparer « tous actes nécessaires à la création de cette pharmacie ».

Cette commission, nommée le 18 novembre de la même année, présentait, le 19 mars 1878, un rapport définitif, organisant le fonctionnement de la Pharmacie : « Création d'une pharmacie spéciale aux sociétés. » (Rapport de M. Sévère Colomb, vice-président du 15^e bureau, Grenoble, imprimerie et lithographie de F. Allier, père et fils, Grande-Rue, 8 — 1878). Cette pharmacie s'ouvrit le 1^{er} juillet 1878 : son succès fut considérable et ne tarda pas à susciter la jalousie de trois pharmaciens de la ville, les sieurs Bouvier (Marcel, Marcel (Emile) et Maurel (Albert) qui assignèrent, devant le tribunal correctionnel, M. Flandrin, pharmacien de première classe, gérant de la pharmacie mutualiste et M. Gauthier (Pierre-Emile), président de la Société des gantiers.

Les appelants exposaient que Flandrin et Gautier exploitaient, l'un comme co-propriétaire et l'autre comme gérant, une pharmacie et que cette situation était contraire à la loi qui exige que le gérant d'une pharmacie soit en même temps le propriétaire (déclaration du 25 avril 1777, art. 2. Lois du 21 germinal an XI, art. 23, et du 25 thermidor an XI, art. 41).

Par un jugement du 27 mai 1879, les appelants furent déboutés de leur demande :

« Attendu que dans les affaires jugées par la Cour de cassation et par les Cours d'appel, il s'est toujours agi de pharmacies ouvertes dont le gérant n'était que le prête-nom du propriétaire ; mais qu'on n'a jamais songé à contester, aux sociétés et communautés particulières, le droit d'avoir une pharmacie pour leurs besoins personnels ;

« Que les sociétés de secours mutuels, constituant des œuvres de bienfaisance et tendant chaque jour à se multiplier, ont droit à toute protection et qu'on ne saurait arbitrairement les soumettre à des prohibitions qui n'existent dans aucune loi.... »

Ce jugement fut confirmé, le 21 août 1879, par la Cour d'appel, et la Cour de cassation devait lui donner une suprême et définitive sanction (voir *Gazette des Tribunaux*, n° du 29 juin 1880).

tour à tour, la corporation des gantiers grenoblois revendiquer, en 1702, ses libertés et ses droits professionnels devant les lieutenants de police de la ville, élaborer ses statuts dès 1727, adresser une requête au Parlement, dix ans plus tard, au sujet du mode de paiement des ouvriers, demander au Roi, en 1768, de vouloir bien ordonner que des tarifs prohibitifs soient établis contre l'exportation des peaux et contre l'importation des gants, adresser enfin, en 1775, un mémoire au Conseil royal « sur l'influence que la régie des droits sur les cuirs avait pu avoir sur cette branche de commerce en Dauphiné. »

Brusquement interrompue, en 1791, l'activité des gantiers ne pouvait tarder de se manifester à nouveau, sous quelque forme que ce soit ; après douze années de désorganisation, ils se groupèrent, en effet, dans une « Société de prévoyance et de bienfaisance mutuelle » (1). Ce fut le citoyen Chevalier qui reçut mission d'adresser une demande d'autorisation au maire de Grenoble, Renaudon.

Après avis favorable du préfet Fourier, cette demande fut agréée le 5 floréal an XI.

Nous verrons que l'idée corporative et l'instinct de protection professionnelle se sont maintenus dans cette nouvelle association.

Cette société compta, la première année, 108 membres ; en 1852, 727 ; en 1869, 1202 ; les événements de 1870-71 arrêtaient cet essor et le nombre des sociétaires décru constamment depuis ; il n'était plus que de 840 au 31 décembre 1899 et de 800 au 31 décembre 1900.

Le but que se proposaient les ouvriers gantiers ressort clairement de la pétition adressée au maire en 1803 et de l'art. 1^{er} du règlement qui fut élaboré.

(1) Les ouvriers gantiers français émigrés en Allemagne, au XVIII^e siècle avaient formé, en 1774, à Erlangen (Bavière), une société professionnelle de solidarité. Voir le *Handschuhmacher* de janvier 1902 et *Le Gantier* du 1^{er} février 1902.

PÉTITION

Au citoyen Renauldon, maire de la ville de Grenoble.

« Le citoyen Chevalier a l'honneur d'exposer, au nom de quelques ouvriers gantiers de la même commune, que les revers funestes que le commerce de la ganterie vient d'éprouver depuis quelque temps ont enlevé à plusieurs d'entre eux les moyens d'exister et de se procurer les secours nécessaires quand ils sont malades.

« La plupart des ouvriers ont témoigné le désir qu'ils ont de concourir, par une souscription volontaire, à l'établissement d'une caisse de bienfaisance, dont l'unique destination serait de secourir ceux de leurs confrères qui seraient dans le besoin.

« A cet effet, ils vous supplient, citoyen maire, de vouloir bien leur accorder votre autorisation pour s'assembler dimanche prochain et arrêter le plan de leur bureau de bienfaisance, protestant que, toujours attentifs à se conformer à la loi et à obéir à l'autorité, ils ne s'écarteront jamais des règles qu'elle prescrit ni des ordres que vous jugerez à propos de leur donner.

« André CHEVALIER.

« Germinal, an XI. »

CHAPITRE PREMIER

Articles constitutifs.

ART. 1^{er}

« La société des gantiers de Grenoble est instituée dans le but de subventionner ceux des membres titulaires qui se trouveront dans les cas légalement constatés de maladies, défaut de travail, de procurer les soins nécessaires dans le premier de ces cas, et de venir en aide (dans la mesure du possible) à ceux de ses membres qui auront 70 ans accomplis. »

La société doit donc s'efforcer de secourir les ouvriers malades ou en état de chômage et les vieillards.

Il est excessivement rare qu'une société de secours mutuels ait pour but de venir en aide à ceux de ses membres momentanément sans travail, par l'octroi d'une indemnité pécuniaire; cette disposition du règlement est remarquable en elle-même et aussi pour les conséquences qu'elle entraîne et ce sera, tout d'abord, à propos de cette indemnité de chômage, que nous constaterons la survivance, dans la société, de l'ancien esprit corporatif.

Il fallait, en effet, prendre des précautions pour l'admission de nouveaux sociétaires, dont l'aptitude professionnelle, imparfaite et insuffisante, aurait accru le nombre des ouvriers en état de chômage, établir en un mot une différence entre le chômage, provenant du manque de travail sur la place et le chômage provenant de l'incapacité de l'ouvrier. Il s'en est suivi que, pour être admis dans la société, il fallut subir un examen professionnel.

Voici l'article qui rappelait, par les obligations qu'il imposait au candidat, les anciennes épreuves corporatives.

ART. 48.

« Pour être admis en qualité de membres titulaires, les ouvriers gantiers devront prouver qu'ils connaissent parfaitement toutes les parties de cette profession, qu'ils sont ouvriers depuis deux ans et qu'ils ont continuellement travaillé sur toutes les parties désignées ci-dessus pendant les dix-huit mois qui ont précédé leur admission.

« S'ils sont ouvriers depuis plus de cinq ans, ils devront également avoir travaillé les six mois consécutifs précédant le jour de leur réception. Les employés en ganterie devront prouver seulement qu'ils ont travaillé deux ans comme ouvriers, et, dans cet intervalle, six mois consécutivement. »

Pour obtenir le secours de chômage, l'ouvrier doit fournir un certificat du patron « déclarant ne pouvoir plus l'occuper », de plus, « la subvention au sociétaire sans travail pourra être refusée...., dans le cas où il sera fourni des preuves authentiques qu'il a négligé le travail qui lui était confié ».

Il nous faut noter encore les restrictions apportées par les règlements primitifs de la Société, à la liberté d'apprentissage et les privilèges concédés aux fils de sociétaires (1).

APPRENTIS

ART. 68.

« Tout membre titulaire présent prenant un apprenti doit, aussitôt qu'il l'occupe, en faire la déclaration par écrit à son commissaire de série, avec les nom et prénoms de l'apprenti, en s'engageant pour ce fait à verser la somme de vingt francs dans la caisse de la Société. »

ART. 69.

« Il y a exception au paiement de la somme exigée par l'art. précédent :

«

« 3° Pour celui qui aurait son fils pour apprenti ou un fils de sociétaire, et celui qui aurait un fils à son épouse ;

« 4° Enfin pour les sociétaires dont les épouses travailleraient avec eux.

« Dans ces deux derniers cas on est dispensé de faire la déclaration. »

L'article 73 du règlement énumérait les différentes sources auxquelles s'alimentait la caisse de la société.

« 1° Cotisations des membres ;

« 2° Intérêts de ses capitaux ;

« 3° Droit d'admission ;

« 4° Produit des abonnements ;

« 5° Amendes et remboursements ;

« 6° Taxe due par les sociétaires ayant des apprentis (1) ; dons, etc. »

Sur l'article des recettes, un seul point mérite d'attirer l'at-

(1) En 1893, l'obligation de déclarer l'apprenti et de verser une somme à la caisse a été supprimée.

tention par son originalité : c'est « le droit d'admission ».

Xavier Roux consacre, dans son ouvrage, tout un chapitre à la Société de secours mutuels des gantiers, mais si son attention a été attirée par l'idée corporative qui subsiste dans les statuts, elle semble n'avoir pas été arrêtée par l'ingénieux mécanisme du droit d'admission ; la même observation peut être faite au sujet de la publication de l'Office du travail sur *Les associations professionnelles* ; les enquêteurs ont cependant eu à leur disposition les livres de la société.

Par contre, M. de Toytot (1) a relevé cette intéressante particularité :

« Si on demande maintenant, dit-il, par quel moyen une société peut constituer un fonds assez puissant pour assurer à ses vieillards une caisse de retraite aussi généreuse, nous répondrons que son mécanisme repose uniquement sur la quotité des *droits d'entrée* basés sur l'âge du sociétaire. Ainsi la subvention mensuelle... suffit à fournir les secours de maladie ; mais la caisse des retraites, qui ne forme point cependant une caisse à part, fournit des rentes viagères à ses vieillards au moyen des droits perçus sur chaque entrée.....

« En un mot, le droit d'entrée augmente avec les chances de mort et à mesure aussi qu'on se rapproche de l'âge qui donne droit à la retraite... Ce mode de formation d'une caisse de retraite nous paraît bien supérieur à celui, usité généralement, qui est pris sur l'excédent des cotisations ; car les maladies et les dépenses peuvent, à certaines années, dépasser les ressources sur lesquelles on avait compté. »

Les droits d'admission primitifs ont été modifiés, une première fois, par un vote de la société en date du 26 mai 1883, soumis à l'approbation du maire de Grenoble en octobre 1884 ; une seconde fois, le 22 octobre 1901.

Voici l'état comparatif de ces droits d'admission avant et après 1884 et aussi depuis 1901.

(1) *Les Ouvriers des Deux Mondes*, op. cit., p. 515.

			Avant 1884 (art. 54)	Après 1884 (art. 54)	Après 1904 (art. 45)
A 20 ans et au-dessous, on paiera .			35 fr.	45 fr.	
21	—	—	37	47	} 5 fr.
22	—	—	39	49	
23	—	—	41	21	
24	—	—	43	23	
25	—	—	46	25	
26	—	—	49	28	} 40 fr.
27	—	—	52	31	
28	—	—	55	35	
29	—	—	58	39	
30	—	—	62	44	
31	—	—	66	50	} 20 fr.
32	—	—	70	57	
33	—	—	75	65	
34	—	—	80	74	
35	—	—	85	84	
36	—	—	90		
37	—	—	100		
38	—	—	110		
39	—	—	130		
40	—	—	150		

Les premières années d'existence de la société furent prospères. Après les événements de 1789, un besoin d'union étroite s'était fait sentir; les anciens liens corporatifs ayant été détruits, les ouvriers cherchèrent un moyen légal de confondre leurs intérêts; la mutualité répondit à une impérieuse nécessité.

La caisse de la société des gantiers fut accrue d'ailleurs par la libéralité de l'inventeur Xavier Jouvin. Le capital de la société fut ainsi, en 1849, augmenté de la somme de 10.543 fr. dont les revenus devaient être employés à servir une pension de 50 francs au minimum aux membres les plus âgés; le nombre des bénéficiaires ne devait pas dépasser 10, tant que les intérêts des 10.543 fr. ne seraient pas supérieurs à 1.000 fr. Aujourd'hui, 9 pensions sont servies.

M. Chosson, en 1851, suivit l'exemple de X. Jouvin et gra-

tifia la société d'une somme dont les intérêts permettent de servir quatre autres pensions de 50 francs, dans les mêmes conditions que les précédentes et sans qu'il puisse y avoir cumul.

En 1874, Pierre-François Avenier donna par testament à la société des gantiers un titre de 300 francs de rente, à partager entre les trois plus âgés sociétaires, avec cumul possible ; par suite de la conversion, ce titre n'est plus que de 210 francs et sert à pensionner trois membres.

Trois années plus tard, Claude Jouvin, frère de Xavier, versa à la caisse de la société 11.000 fr. dont les revenus furent chaque année, répartis en pensions de 50 fr., entre les plus anciens membres ; actuellement, douze pensions sont ainsi servies.

En 1888, une somme d'environ 1500 fr. a été donnée à la société par M. Long-Mattat, à condition qu'une pension de 50 fr. fût octroyée, chaque année, au plus ancien sociétaire.

Enfin, en 1898, Jacques-Ferdinand Artia, par le don d'un titre de rente de 200 fr., permit à la société de servir annuellement quatre pensions de 50 fr.

La prospérité de la société des gantiers s'affirma jusqu'à la veille de la guerre de 1870. A partir de cette époque, le nombre des sociétaires alla presque toujours en décroissant ; en 1900 la situation devint même inquiétante.

Voici sur ce point les passages les plus intéressants d'une lettre, écrite par un membre important de cette société, le 22 juillet 1901 :

« La société, fondée en 1803, se trouve en ce moment dans une gêne très grave qui l'oblige, malgré son ancienneté, à demander à se faire approuver par l'Etat, afin de pouvoir faire face aux charges qu'elle ne peut plus satisfaire.

« Nous ne pouvons plus tenir les engagements que prescrit notre règlement, à l'égard des sociétaires âgés de 70 ans et au-dessus. Actuellement, nous leur donnons un demi-secours journalier de 0 fr. 50, quoique travaillant, ce qui fait, en réalité, une pension de 182 fr. par an. La somme payée de ce fait, pendant l'année 1900, s'élève à 12.248 fr.

« Nous n'avons pas de fonds spécial pour garantir cette dépense, elle se confond avec les dépenses de toutes natures que nous réglons chaque année avec nos ressources, et, lorsqu'elles ne suffisent pas, on prend sur le capital. Or, le compte-rendu de 1900 fait ressortir un déficit de 4.500 fr. Il est bien évident que nous ne pouvons pas continuer ainsi.

« La cause de cette situation très anormale provient d'abord de la diminution de l'intérêt du capital, mais la cause principale est la diminution de l'effectif de la société... nous ne sommes plus assez nombreux pour supporter les charges du passé ; cette diminution porte sur la jeunesse qui est moins prévoyante et s'éloigne des sociétés de secours mutuels.

« »

Voilà donc trois causes signalées : abaissement du taux de l'intérêt, absence d'un fonds spécial pour les retraites, réduction de l'effectif de la société. Mais cette dernière cause doit être, d'après nous, considérée plutôt comme la conséquence d'un autre fait important : le nombre excessif des sociétés similaires qui font, à notre avis, double emploi avec celle dont nous venons de parler.

En effet, dans le tableau des sociétés de secours mutuels de gantiers à Grenoble que nous publions (1), on peut remarquer combien de sociétés coexistent, dans cette seule ville, pour les travailleurs d'une même industrie.

Dès l'année 1893, trois manufactures de gants comptent chacune une société de secours mutuels ; en quatre années, neuf autres sociétés sont créées et leur nombre est aujourd'hui de quatorze !

Lorsqu'un ouvrier est embauché dans une manufacture, les camarades lui font comprendre quel plaisir il causerait à tel contremaître, président ou trésorier de la petite société de la maison, s'il consentait à s'y faire admettre ; notre gantier accepte et paye ses cotisations, sans cesser toutefois de payer ses mensualités dues à la grande société ; changeant une se-

(1) Annexe 19.

conde fois de fabrique, il est sollicité à nouveau et peut devenir membre d'une troisième société (1).

Voici, à ce propos, un fait typique : le 13 juin 1893, fut fondée la « Société amicale de la maison Foster Paul et C^{ie} ». Cette manufacture cessa d'exister quelque temps après ; les ouvriers qu'elle comptait se dispersèrent dans d'autres fabriques de ganterie ; mais la société de la maison Foster survécut à la maison elle-même ; en 1898, elle comptait encore 60 membres participants et 54 l'année suivante.

L'effectif des sociétés, autres que la principale, est de 1200 membres environ (sans parler des sociétés de femmes qui ont leur raison d'être, car celles-ci ne trouveraient pas asile ailleurs) ; quant à la société des gantiers, elle ne peut mettre en ligne que de 700 à 750 participants.

Cette pratique de s'affilier à la fois à plusieurs sociétés ayant le même but et l'existence même de ces sociétés est néfaste à plus d'un point de vue. Le budget de l'ouvrier est grevé outre mesure ; le gantier, obligé moralement d'entrer dans une société particulière, préfère souvent continuer ses versements, plutôt que de perdre le bénéfice des cotisations déjà payées par lui.

Il peut aussi se produire qu'un ouvrier peu consciencieux, affilié à plusieurs sociétés, se laisse entraîner à simuler ou à prolonger soit une maladie soit le manque de travail, étant donné que les indemnités cumulées, auxquelles il a droit, constituent une somme atteignant ou même dépassant parfois son salaire quotidien habituel.

Nous savons que la vigilance des gantiers s'est trouvée en défaut en présence de quelques cas semblables.

Mais le plus grand danger de cet état de choses est le risque de dépérissement de la vieille société des gantiers.

Chaque manufacture se croit dans l'obligation de créer sa société à elle et tous ces satellites inutiles et prétentieux, loin

(1) Dans ce cas, il arrive souvent à l'ouvrier de cesser ses versements à la caisse de la grande société.

de constituer un progrès, entravent le développement de la mutualité parmi les travailleurs de la ganterie grenobloise. La vieille société n'a pas associé sa destinée à celle d'une manufacture quelconque, elle seule possède un fonds de retraites pour la vieillesse, seule elle offre, malgré tout, une base solide, un passé qui donne confiance en sa valeur sociale. Elle aussi, malheureusement, a subi les conséquences de cette anarchie que nous retrouvons partout dans l'industrie gantière de l'Isère, là encore nous assistons à un néfaste morcellement, à une division des forces et des ressources parmi les gantiers : ces treize nouvelles sociétés ne répondent à aucune nécessité mais satisfont tout simplement un sentiment d'amour-propre que nous jugeons stérile et déplacé.

Quel bel avenir, puissant et fécond, serait réservé à la mutualité chez les travailleurs de la ganterie dauphinoise si, dans un beau mouvement, ils en revenaient à l'unité de 1803, par la fusion de toutes les sociétés dans le sein de l'ainée d'entre elles, dont le bon renom et la prospérité étaient cités en exemple, avaient proclamé au loin leur intelligence, leur sagesse et fait admirer de tous leur esprit de solidarité et de prévoyance sociale.

La situation embarrassée de la grande société décida son conseil d'administration à solliciter l'approbation prévue par la loi du 1^{er} avril 1898. Cette approbation fut accordée par arrêté du 22 octobre 1901.

Les articles constitutifs et les statuts ont été légèrement modifiés en conséquence :

ARTICLE PREMIER

La société des gantiers de Grenoble a pour but :

« 1^o De fournir les soins médicaux et les médicaments nécessaires à ses membres participants malades ou blessés, dont les cas seront légalement constatés.

« 2^o De leur donner une subvention pendant la durée de l'incapacité de travail, due aux maladies ou aux blessures légalement constatées.

« 3° De leur payer une allocation en cas de chômage *involontaire* (conformément à l'art. 1^{er} de la loi du 1^{er} avril 1898).

« 5° De constituer des pensions viagères de retraite aux membres participants âgés de 65 ans (accomplis) et au-dessus (conformément à l'art. 23 de la loi du 1^{er} avril 1898).

« 5° D'accorder des allocations annuelles renouvelables aux membres âgés de 70 ans (accomplis) et au-dessus (dont les moyens d'existence ne sont pas suffisants).

« 6° De pourvoir à leurs funérailles. »

Nous avons déjà signalé la modification apportée au taux des droits d'admission ; l'obligation pour tout candidat de connaître toutes les parties du métier est maintenue. Dès 1893, une caisse de retraite distincte, à capital inaliénable, avait été créée et approuvée par arrêté préfectoral du 29 mars 1893. Ce fonds de retraite était de 2001 fr. au 31 décembre 1901 (1).

La société des gantiers a été bien inspirée en demandant l'approbation de l'Etat, car elle bénéficiera de nombreux avantages qui lui permettront, sans doute, de sortir de la situation quelque peu critique dans laquelle elle s'est trouvée.

En échange de ces avantages, la loi du 1^{er} avril 1898 n'impose aux sociétés aucune obligation bien gênante.

Les sociétés approuvées peuvent placer leurs capitaux à 4 1/2 0/0 et, par des subventions diverses, il n'est pas rare de voir monter ce taux à 5, 6, 7 et parfois même 9 0/0.

La société des gantiers avait laissé subsister dans ses statuts certaines préoccupations qui rappelaient la corporation, elle contient aussi les germes du syndicat.

N'est-ce pas, en effet, le rôle du syndicat d'assurer un secours journalier aux chômeurs ? Nous ne connaissons, pour notre part, aucune autre société qui ait dans ses statuts paré au chômage possible de ses membres et si, depuis l'approbation, il est spécifié, dans le nouveau règlement, que l'allocation

(1) On voit que ce fonds de retraite est insignifiant ; jamais les prévisions de 1893 ne furent réalisées, ceci ressort aussi de la lettre que nous publions plus haut, page 200.

en question sera accordée seulement en cas de chômage « involontaire », ce qualificatif n'était pas inscrit auparavant, il était donc possible d'hésiter et de considérer des grévistes comme susceptibles de recevoir des indemnités de chômage.

Le cas s'est d'ailleurs présenté et a revêtu un caractère d'une certaine gravité :

Au mois de mars 1885, les ouvriers coupeurs d'une des plus importantes manufactures s'étant mis en grève pour protester contre l'introduction déguisée du « système » dans la fabrication, la société de secours mutuels prit fait et cause pour les grévistes, les considéra comme « chômeurs » et décida de leur accorder le secours quotidien, réservé aux ouvriers sans travail,

« Considérant que les intérêts vitaux de la profession se trouvaient en péril ; considérant que la pratique du système permettrait, à brève échéance, d'employer la main-d'œuvre féminine, pour des tâches réservées jusque-là aux hommes ; considérant que l'emploi des femmes amènerait mathématiquement un abaissement des salaires. »

L'art. 7 des nouveaux statuts comporte l'obligation, pour les candidats sociétaires, de *connaître toutes les parties du métier* et d'avoir pratiqué le métier, *en toutes ses parties*, pendant les dix-huit premiers mois qui ont précédé son admission.

Cette restriction ne rappelle-t-elle pas, d'une part, la corporation, puisqu'elle consiste à défendre et à maintenir les traditions professionnelles en écartant le « système » et qu'elle interdit l'accès de la société aux ouvriers des centres gantiers où les mêmes procédés de fabrication ne sont pas employés ? D'autre part, ne revêt-elle pas un caractère syndical puisqu'elle est édictée pour éviter un abaissement possible des salaires ?

Le rôle et l'action de cette société apparaissent en somme comme des plus étendus. Son ancienneté, son exceptionnelle prospérité durant les trois quarts du siècle qui vient de finir, l'ont fait longtemps briller aux yeux des ouvriers d'un éclat extraordinaire et justifié, mais ont tellement fixé leur attention

qu'elles diminuèrent en eux toute autre préoccupation sociale. Le gantier s'habitua insensiblement à considérer la société de prévoyance comme l'unique refuge de ses droits et de ses intérêts, comme la seule organisation dont il dut jamais avoir besoin. Protégé personnellement et efficacement contre la maladie, le chômage, escomptant quelques soulagements pour sa vieillesse, il sentit moins qu'un autre la nécessité de défendre ses intérêts collectifs d'ouvrier, de prolétaire.

Et il est très intéressant de constater que le développement même de la mutualité, chez les gantiers de Grenoble, a été une des causes du peu d'empressement que mirent ces mêmes travailleurs à se grouper dans l'organisation syndicale.

C'est quelques années après la guerre franco-allemande que nous trouvons les premières traces du mouvement syndical chez les gantiers grenoblois. Les événements de 1870-71 n'avaient pas eu immédiatement une influence mauvaise sur l'industrie du gant dans l'Isère, au contraire, les commandes avaient tout d'abord afflué en plus grand nombre que de coutume, l'industrie parisienne étant totalement désorganisée. Mais, simultanément, les autres centres gantiers européens s'étaient développés et firent une concurrence très active à la production française. Sur le marché, les commissionnaires en ganterie accordèrent leur préférence aux gants d'agneau, de provenance étrangère, offerts à très bon compte, et délaissèrent les beaux gants de chevreau, d'origine grenobloise, qui avaient conservé leur réputation mais dont les hauts prix n'avaient pas été modifiés.

La crise augmenta d'intensité, l'industrie gantière de Grenoble fut des plus éprouvée et quelques-unes des plus importantes manufactures cessèrent leur fabrication.

Le chômage prit dès lors sur cette place des proportions considérables. Nous en trouvons des traces matérielles dans l'état des dépenses de la grande société de secours mutuels (1).

(1) Voir page 154.

La rareté du travail tendait à abaisser d'une façon automatique les salaires et cette baisse était aggravée par ce fait que certains fabricants s'engagèrent dans la confection de gants à bon marché, pour la coupe desquels ils entendaient réduire les anciens tarifs.

C'est alors que, justement alarmés d'une si déplorable situation, les ouvriers gantiers, en juillet 1874, songèrent à fonder une association syndicale, dans le but de constituer un capital « qui permettra à ceux de ses membres qui se trouveraient sans travail par suite de différends entre patrons et ouvriers pour cause de salaires, d'élever et de soutenir les salaires par tous les moyens légaux que le syndicat aura jugés nécessaires et équitables ».

Les statuts furent adoptés le 2 février 1875.

Entre temps, les promoteurs du syndicat, qui tous faisaient partie de la société de prévoyance, étaient arrivés à faire supprimer, en partie, les demi-secours que cette société accordait jusque-là aux vieillards, pour reporter les crédits en secours aux ouvriers en chômage.

Ce fait ressort de l'état des dépenses de la société (1) et du document suivant que nous avons trouvé dans les archives de la préfecture de l'Isère :

« Observations générales présentées au préfet de l'Isère par le commissaire central, le 29 septembre 1874.

« Sur l'initiative des ouvriers gantiers qui forment la Chambre syndicale, il a été pris une mesure qui consiste à supprimer les secours aux vieillards, pour pouvoir conserver un franc par jour aux ouvriers sans travail.

« Cette mesure a pour but de faciliter les grèves, et nous appelons sur elle l'attention de l'autorité ; si les ouvriers prêtent l'oreille à de pareils conseils, de faire des grèves, d'entraver la fabrication, cela peut être la perte de l'industrie gantière pour Grenoble, parce que les commissionnaires voyant que les commissions ne peuvent pas se remplir pour les délais

(1) En 1872, les demi-secours aux vieillards (0 fr. 50 par jour) s'élevaient à 11 529 fr. ; ils se réduisent à 785 fr. 50 en 1874.

fixés s'adresseront à l'étranger et quand ils auront pris le chemin, la marchandise étant meilleur marché, il sera difficile de les faire revenir à Grenoble.

« On compte bien sur le mieux à Grenoble, mais il faut comprendre que l'étranger fait aussi du progrès et si les commissionnaires s'y transportent, ils arriveront à faire fabriquer aussi bien qu'à Grenoble. »

La première année, le syndicat réunit 300 membres et, par la voie de la presse, engage une lutte (1), sur la question des déchets, avec le syndicat patronal (2), fondé la même année et dont l'influence fut toujours des plus restreintes.

Après une année d'existence, le syndicat ouvrier entre dans une période d'inaction ; on perd sa trace jusqu'en 1888, date à laquelle il compte à peu près 150 adhérents ; ce nombre augmente en 1890, atteint le chiffre de 600 en 1892 et de 1200 en 1894. Il redescend à 400 l'année suivante, à 200 en 1896 et s'évanouit à nouveau en 1897 ; à cette date son fonctionnement est suspendu, une simple commission provisoire marque sa place en expédiant les affaires courantes.

En 1898, un nouveau conseil d'administration est nommé et le syndicat annonce bientôt un effectif de 1.280 membres ; en réalité, à peine 400 ouvriers payent leurs cotisations.

Ce nombre de 400 adhérents semble se maintenir l'année suivante et, en 1900, il s'accroît de 400 membres nouveaux.

Les ouvrières gantières, de leur côté, s'efforcent, en octobre 1888 et en novembre 1893, d'organiser un syndicat dont la durée n'est qu'éphémère.

Les ouvriers gantiers de la petite ville de Gières, près Grenoble, fondent eux aussi, en 1892, un syndicat composé à l'origine de près de 100 adhérents, depuis 1896, une quarantaine d'ouvriers seulement en font partie.

Rappelons, pour mémoire, un nouvel essai des ouvrières grenobloises qui fondent en 1895 « l'Union syndicale des ouvrières gantières de Grenoble » ; elle compte 22 membres, la

(1) Voir page 182.

(2) Voir annexe 21, statuts du syndicat des maîtres gantiers de Grenoble.

première année et 30 les deux suivantes. Là se borne d'ailleurs son histoire dont le cours fut interrompu par de simples discussions intestines sans intérêt.

Aujourd'hui, les travailleurs des deux sexes de la ganterie sont groupés dans une *Chambre syndicale mixte des ouvrières, ouvriers gantiers et dresseurs du département de l'Isère* » (1).

Mais, pour mieux apprécier le mouvement syndical, chez les gantiers de l'Isère, il nous faut exposer ce qui a été fait, à ce point de vue, dans les autres centres français et étrangers, d'autant plus que des fédérations nationales et internationales ont été organisées entre les diverses chambres syndicales ouvrières.

L'origine du mouvement syndical, chez les ouvriers français de la ganterie, remonte à environ trente années. Le syndicat le plus ancien, celui des gantiers de Paris, fut fondé le 24 avril 1870. Dispersé par la guerre, ce premier syndicat fut reformé en 1872 et, malgré quelques « avatars », se maintint jusqu'à notre époque. Le syndicat de Grenoble fut fondé le 2 février 1875, celui de Millau, en 1881.

Tout d'abord, les syndicats existants n'eurent entre eux aucun rapport suivi (2). Ce fut l'union des gantiers de Bruxelles qui, la première, essaya de réunir, en 1892, les syndicats de Paris, de Grenoble et de Millau, en les convoquant, ainsi que les autres syndicats d'ouvriers gantiers européens, à un congrès international, pour examiner en commun leur situation économique réciproque et discuter sur l'urgence qu'il y avait à créer une vaste association internationale. Ce congrès eut lieu la même année et fonda la *Fédération universelle des ouvriers gantiers*. C'est à dater de ce jour que le mouvement syndical prit, en France, quelque importance. Bientôt, en effet, se créèrent les syndicats de Chaumont et de Gières (1892); un second

(1) Voir annexe 22, les statuts de cette chambre syndicale.

(2) A part quelques correspondances officieuses, demandes de renseignements, etc.

congrès international tenu à Grenoble, en 1893, suscita la création des syndicats de Saint-Junien (1893) et de Niort (1894).

A l'étranger, nous rencontrons, tout d'abord, la *Fédération universelle des gantiers d'Allemagne*, fondée en 1869.

Puis les gantiers de Bruxelles fondèrent, en 1882, un syndicat dans lequel se sont groupés presque tous les ouvriers de cette ville. A peine organisée, cette union engage des luttes opiniâtres, conduites avec ténacité et couronnées de succès; les avantages obtenus furent : l'unification des prix de coupe, la suppression du travail au « système » et la réglementation de l'apprentissage (1). Peu après, des détournements de peaux ayant été commis au préjudice des patrons, le syndicat intervint, garantit aux industriels le remboursement intégral de la valeur des matières détournées, à condition que ces fabricants prissent l'engagement d'occuper exclusivement des ouvriers syndiqués. Ce compromis fut accepté et, depuis, on ne rencontre plus à Bruxelles un seul ouvrier non syndiqué (2).

Dans le grand duché de Luxembourg, la capitale est le seul centre de fabrication; l'organisation syndicale y est forte, la solidarité entre ouvriers très étroite.

En Allemagne, la ganterie s'est surtout développée depuis 1870 (3), le nombre des gantiers y est de 3.500, répartis dans tout l'empire. Le centre le plus important, Halberstadt, en Saxe, compte seulement 400 ou 450 coupeurs. Les syndicats des ouvriers gantiers de l'Allemagne acquièrent vite une grande importance (4); ils ont lutté longtemps pour l'augmentation de leurs salaires, et sont arrivés à dépasser, de 0 fr. 75 par douzaine, les prix de coupe grenoblois; ils entreprirent ensuite

(1) Seuls les fils d'ouvriers furent admis à l'apprentissage.

(2) Une ou deux petites fabriques, sans aucune importance, continuent à occuper quelques ouvriers non syndiqués. Ces derniers ont généralement tout intérêt à ne se point présenter au syndicat où ils seraient obligés le plus souvent d'avouer ou de liquider leur passé.

(3) Dès 1869, les coupeurs gantiers allemands, travaillant « à la française », publiaient une feuille périodique, voir annexe 26.

(4) Leur organe est le « *Handschumacher* », journal hebdomadaire.

la suppression du travail à domicile et ont presque atteint leur but, après une campagne aussi habile qu'intéressante ; de plus, ils ont réussi à réduire la durée de la journée de travail qui est, partout aujourd'hui, de 10 heures, sauf à Stuttgart où elle n'est que de neuf heures. La Fédération des gantiers allemands compte 43 sections, elle a établi à Stuttgart son siège central ; outre sa caisse « de résistance », elle possède des caisses de chômage, de secours pour le voyage, d'invalidité, de vieillesse, etc. Elle comptait au 31 décembre 1899, 3.241 membres dont 41 femmes ; ses recettes de l'année avaient été de 79.945 francs ; ses dépenses de 66.855 fr., son fonds de réserve se montait à 99.776 francs (1).

Dans la Scandinavie, le mouvement syndical est également florissant. On ne trouve pas un seul ouvrier gantier non syndiqué dans la Suède entière ; le travail à domicile est supprimé dans ce pays ; la journée de travail y est réduite à 10 heures.

En Autriche, l'organisation syndicale souffre des rivalités de nationalités qui, toujours à l'état aigu, pénètrent malheureusement jusque dans les milieux ouvriers. Malgré cette situation, la Fédération des gantiers, qui a son siège à Vienne, compte plus d'un millier d'adhérents et comprend treize centres dont le principal est Prague (2).

La Hongrie possède une organisation indépendante qui réunit les gantiers de Budapest, de Fünfkirchen et de Temesvar.

En Italie, Naples est la ville où se rencontre le plus grand nombre d'ouvriers gantiers, et Milan celle où l'organisation syndicale est la meilleure. A Turin, à Gênes, à Bologne existent aussi de petits syndicats (3).

(1) Voir annexe n° 20.

(2) On compte à Prague plus de deux mille ouvriers gantiers, mais seule une petite minorité adhère à la Fédération. La majorité est composée de tchèques, chauvins, nationalistes et intransigeants qui repoussent en principe tout travailleur étranger et surtout les allemands. L'organe des gantiers autrichiens de langue allemande est la « *Fachzeitung* » paraissant deux fois par mois, journal des ouvriers gantiers et bandagistes. — L'organe des ouvriers gantiers tchèques est le « *Kozdelnick* », édité à Prague, bimensuel.

(3) Un syndicat vient de se former dans le nouveau centre de Saint-Affri-

Un troisième congrès international fut tenu à Paris, en 1895; les délégués de la Fédération de l'Allemagne y manifestèrent leur étonnement vis-à-vis du manque d'organisation nationale des divers syndicats français; ils insistèrent, appuyés par les autres délégués, pour qu'une fédération nationale fût créée en France car, à leur avis, avant de se mettre individuellement en rapport avec les organisations étrangères, les syndicats français devaient tout d'abord s'unir entre eux. Cette première tentative n'aboutit pas.

Au quatrième congrès international de Zurich, en 1898, les délégués allemands é mirent la même opinion et demandèrent, pour seconder les efforts des syndicats français, que le journal corporatif *Le Gantier*, auparavant édité à Bruxelles, soit publié dorénavant à Paris, siège de la future fédération nationale.

Cette dernière tentative eut plus de succès que la précédente et, aujourd'hui, la *Fédération nationale des gantiers de France* est une réalité et réunit tous les syndicats, sauf celui de Gières. Le premier congrès national français s'est tenu à Paris en 1900, le second à Millau en 1902 (1).

A son tour, la Fédération nationale a adhéré à la *Fédération internationale*, mais le syndicat de Millau fait exception et attend les événements. De son côté, le syndicat de Grenoble, qui avait d'abord adhéré à la Fédération internationale, a cru devoir s'en retirer, en 1897, après avoir refusé de contribuer à soutenir des grévistes suédois.

On voit que les pays latins ne sont pas précisément à la tête du mouvement syndical en Europe.

Quant à la solidarité pécuniaire, manifestée en cas de grève,

que (Aveyron), il adhère aux fédérations nationale et internationales depuis le 1^{er} septembre 1902 et a envoyé un délégué au Congrès de Millau.

En Amérique, l'organisation syndicale des ouvriers gantiers n'a pas le même caractère que dans l'ancien continent. A New-York, 120 coupeurs environ sur un total d'à peu près 130 forment une « union » adhérente à la « Fulton County Glove Cutters Union ». A Gloversville existe aussi une « union » et ces deux centres montrent toujours par leurs souscriptions aux grèves européennes un grand esprit de solidarité (voir pages 258 et 259).

(1) Voir annexe n° 23.

elle est des moins vives en France et notamment dans les grands centres comme Grenoble et Millau.

Nous avons relevé dans le journal *Le Gantier* les différentes souscriptions des syndicats français et étrangers au cours des grèves ou des « lock-outs » ; on pourra ainsi facilement constater combien Grenoble se distingue, par la modicité excessive et régulière de ses envois.

Depuis sa fondation, la Fédération internationale des ouvriers gantiers a soutenu de nombreuses grèves en Europe dont le résultat le plus appréciable a été l'augmentation des salaires dans tous les centres affiliés.

Nous pouvons citer depuis 1892 les grèves suivantes : Paris et Bruxelles, en 1892 ; Christiania et Milan, en 1893 ; Grenoble et Roulers (Belgique), en 1874 ; Lichstenstadt (Bohême) et Milan, en 1895 ; Naples et la Suède (lock-out général), en 1896 ; Naples et Barcelone, en 1897 ; Copenhague, en 1898 ; Niort, en 1899 ; Kaaden (Bohême), en 1900 ; Grenoble, en 1901.

Voici le détail des sommes versées par les sections étrangères aux ouvriers gantiers grévistes du Danemark (Copenhague) en septembre 1898 :

	Couronnes	Ere (1)
Fédération des gantiers de l'Allemagne . .	2.340	60
Union des gantiers de Bruxelles	1.071	42
Groupe d'anciens fédérés de Bruxelles . .	14	29
Vienne (Autriche)	201	93
Chaumont.	36	»
Niort	35	46
Paris	16	31
<i>Grenoble</i>	45	64
Luxembourg	72	»
Christiania (Norvège)	95	»
Bergen (Norvège)	5	»
Suède	200	»
<i>A reporter.</i>	4.403	65

(1) La couronne danoise vaut 4 fr. 39 et l'ère cent fois moins.

	<i>Report.</i>	4.103	65
Prague (Bohême)		47	83
Milan		17	75
Gênes		23	53
Budapest (Hongrie)		17	93
Funfkirchen (Hongrie)		7	55
Gloversville (Amérique du Nord)		185	»
Pecs (Hongrie)		7	48
Finlande		6	»
Total		4.416	72
Equivalent à.		6.134 fr.	33

Pour la grève de Niort, août 1899, voici le montant des souscriptions des gantiers français et étrangers :

Sections françaises.

Chaumont	75 ^{fr}	»
Gières (près Grenoble)	20	»
Grenoble	100	»
Millau	185	»
Paris	37	»
Saint-Junien	20	»
Total	437	»

Sections étrangères.

Fédération des gantiers de l'Allemagne	250	»
Autriche-Hongrie et Bohême :		
Section de Vienne	31	35
— de Buda-Pest	20	90
— de Frewaldau	20	90
— de Graz	4	20
— de Prague	40	90
— de Kaaden	18	60
Belgique. — Section de Bruxelles	200	»
Italie. — Section de Milan	25	»
Luxembourg. — Section de Luxembourg	40	»
Norvège. — Section de Christiania	55	15
Suède. — Section de Malmæ	70	»
Total	777	»
Total général	4.214	»

Voici enfin le compte des recettes effectuées par les grévistes
bohémiens de Kaaden, du 21 avril 1900 au 2 février 1901 :

RECETTES		Couronnes (1) Heller	
		—	—
Envois des gantiers de :			
Allemagne	8.243	48	
Budapest	509	60	
Debreczin	6	»	
Fünfkirchen	311	80	
Kaschan	6	»	
Temesvar	23	»	
Christiania	226	69	
Copenhague	265	45	
Malmö	946	45	
Randers	86	19	
Bruxelles	964	90	
Chaumont	125	39	
Gières	19	29	
Grenoble	82	10	
Millau	73	73	
Niort	57	96	
Paris	48	25	
Saint-Junien	19	30	
Luxembourg	231	44	
Gênes	14	50	
Milan	162	30	
Boston	49	49	
Gloversville	497	16	
New-York	99	34	
Commission ouvrière de l'Autriche, à			
Vienne	2.800	»	
Du Comité ouvrier de Prague	1.300	»	
Avance faite par la Commission ouvrière			
de l'Autriche	2.000	»	
Comité supérieur de l'Union typographi-			
que viennoise	500	»	

(1) La couronne autrichienne vaut environ 1 fr. 04. Le Heller cent fois moins.

Union des chapeliers	60	»
Union des métallurgistes.	50	»
Union des menuisiers, à Vienne	100	»
Organisation des mégissiers	560	20
— des tanneurs	155	48
— des mineurs de Sternberg	7	20
— des tourneurs en fer de Klosterle.	10	»
Travailleurs des cuirs et peaux de Derenburg.	3	55
<i>Cotisations extraordinaires des groupes de la Fédération des gantiers de l'Autriche :</i>		
Abertham.	264	91
Barringen.	244	62
Bohem-Wiesenthal.	51	20
Brunn	158	»
Freiwaldau	1.262	60
Graz	139	»
Kaaden	666	20
Lichtenstadt	170	62
Linz	9	40
Platten.	267	90
Prague.	1.661	78
Tabor	5	80
Vienne XV	2.089	46
Vienne XIX	442	»
Fonds de caisse local de Kaaden	588	45
Caisse de résistance	1.766	48
Total.	30.404	66

Secours internationaux par nationalité :

Allemagne	8.243	48
Hongrie	856	40
Scandinavie	1.524	78
Belgique	964	90
France	426	02
Luxembourg.	231	44
Italie	176	80
Amérique du Nord	645	99
Total.	13.069	81

Par ces documents, on peut constater l'infériorité frappante de la France, et de Grenoble en particulier, au point de vue de l'organisation syndicale. Au cours de la lutte inégale et si longue, soutenue par les gantiers de Kaaden, par exemple, la souscription de Grenoble est de 85 fr. 38 seulement ; il s'agissait cependant d'aider les gantiers de Bohême à relever le taux de leurs salaires, les plus minimes de l'Europe. Tous les centres de ganterie étaient intéressés au triomphe des revendications des ouvriers de Kaaden ; les salaires de famine payés par les patrons bohémiens leur permettent, en effet, d'offrir à la consommation des gants, à des prix étonnants de bon marché, qui font une concurrence redoutable aux autres producteurs (1). La souscription de Grenoble fut cent fois moindre que celle de l'Allemagne qui, dans son ensemble, ne compte pas plus d'ouvriers que le département de l'Isère à lui seul.

Les associations syndicales secondèrent toujours les efforts des ouvriers gantiers en vue de la création de coopératives de production.

La tentative la plus intéressante fut celle du syndicat des gantiers de Milan. Une société coopérative de production fut fondée par eux en 1895 ; la réussite en fut complète ; elle serait certainement en plein progrès si les événements politiques de mai 1898 n'avaient abouti à la brusque suppression de toutes les associations ouvrières.

En 1896, à Paris, une coopérative de production fut également fondée par les ouvriers gantiers de la capitale ; elle reçut le nom de « Le Progrès. » Elle ne donna pas de résultats satisfaisants et ne fonctionne plus aujourd'hui, bien qu'elle ne soit pas dissoute (2).

A Grenoble, enfin, quelques membres du syndicat essayèrent

(1) Il était donc de l'intérêt même des patrons des autres centres gantiers de soutenir les grévistes bohémiens ; aucun ne le comprit, bien mieux, les patrons allemands qui étaient les plus directement intéressés au succès des revendications ouvrières de Kaaden soutinrent au contraire les patrons bohémiens !

(2) En 1868 déjà, une pareille tentative aurait été faite, sans résultat.

de se grouper, en 1897 (1), pour créer une institution semblable qu'ils se proposaient de dénommer « La Ruche », mais ce projet fut abandonné après six mois de préparation ou d'expectative (2).

En somme, malgré les efforts répétés de quelques coupeurs instruits et intelligents, le mouvement syndical chez les gantiers de Grenoble a été, jusqu'à cette dernière année, fort languissant.

L'année 1902, au contraire, marque, pour la Chambre mixte nouvelle, une ère de relative prospérité. La brochure dont nous avons déjà parlé, *L'exploitation gantière à Grenoble*, répandue à profusion en 1901, semble avoir porté quelques fruits. Les membres du conseil, de leur côté, ont fait dans les campagnes, jusque-là rebelles, une propagande très active qui a abouti à la création de nombreuses sections. Il faut espérer que, contrairement à ce qui s'est passé jusqu'ici, ces sections, dans six mois, ne se seront pas évanouies mais auront, au contraire, accru leur influence et le nombre de leurs adhérents.

D'autre part, sur l'initiative du syndicat ouvrier gantier, un congrès régional ouvrier des industries de la peau s'est réuni à Grenoble le 10 août 1902 (3).

(1) En 1876, un projet de coopérative fut, paraît-il, élaboré, mais échoua.

(2) Le syndicat des ouvrières gantières repoussa en 1888 un projet de coopérative présenté par un certain nombre de ses membres.

(3) RAPPORT PRÉSENTÉ PAR LE SYNDICAT DE LA GANTERIE DE L'ISÈRE, AU CONGRÈS RÉGIONAL DE LA PEAU, TENU A GRENOBLE LE 10 AOUT 1902.

A Monsieur le Président de la Chambre syndicale des fabricants de gants de Grenoble.

Monsieur le Président,

Nous avons l'honneur de porter à votre connaissance la création, à Grenoble de la Fédération des travailleurs de la peau pour gants, comprenant les mégissiers, les palissonneurs en couleur, les gantiers et gantières et les dresseurs de gants.

Toutes ces organisations se sont réunies en Congrès local, avec toutes les sections de campagnes adhérentes au syndicat de la ganterie de l'Isère, pour y discuter et rassembler en un seul bloc toutes les réformes raisonnables qu'il y a lieu de présenter à MM. les Fabricants, pour que vous puissiez les étudier, afin qu'une suite favorable y soit donnée par vous, dans l'intérêt des travailleurs et de la bonne renommée de Grenoble.

La Fédération est née de la lassitude et du découragement général de voir

Ouvrières et ouvriers gantiers et dresseurs, mégissiers, teinturiers en peaux, palissonneurs en blanc et en couleur, pou-

le peu de considération accordée au capital-travail par certains employeurs qui considèrent le producteur comme quantité négligeable, taillable à merci, et de l'avilissement des salaires, alors que les exigences du travail et la cherté des produits nécessaires à la vie s'accroissent tous les jours.

Nous avons pensé que nous ne devons supporter plus longtemps un tel état de choses, qui fait que le travailleur abandonné à ses propres forces est le seul qui supporte les conséquences de la concurrence entre patrons, qui se traduit pour lui en diminution de salaire.

Il y va de l'intérêt de notre industrie locale, car, si certaines maisons des plus importantes, qui rétribuent le travail convenablement dans toutes ses parties, ont pu maintenir la bonne renommée de la ganterie grenobloise, combien d'autres, payant la main-d'œuvre un prix dérisoire, jettent dans la consommation des produits imparfaits qui auraient tôt fait, s'ils étaient seuls, de perdre la bonne renommée que le gant de Grenoble a acquise dans le monde entier.

Les fabricants qui font une bonne ganterie en payant raisonnablement les producteurs, s'étonnent hautement de voir à côté d'eux tant de collègues qui ne peuvent s'entendre pour que la perfection du travail puisse progresser. Pendant que les uns s'efforcent de payer convenablement pour le maintien de toutes les façons utiles à un bon gant, quel que soit le choix, d'autres ne pensent qu'à réaliser le plus net de leur bénéfice sur les salaires dus aux travailleurs, ne respectant aucun engagement, profitant de l'abondance de bras ou de la baisse de travail, spéculant sur la nécessité qui force l'ouvrier à travailler à n'importe quel prix, s'il ne veut connaître non seulement la misère, mais encore la faim pour lui et pour les siens.

N'est-ce pas un procédé qui crée un abîme de plus en plus profond entre le capital argent et le capital travail, dont l'union est cependant nécessaire pour faire prospérer toute industrie ?

C'est pourquoi nous venons proposer loyalement à tous les fabricants ayant la volonté de remédier à cette situation, d'étudier avec nous les mesures à prendre pour accroître encore l'éclat et la prospérité de la ganterie grenobloise, en assurant un travail régulier et bien fait, par l'adoption d'un tarif minimum.

Nous ne croyons pas, en effet, qu'on puisse soutenir logiquement, connaissant tous les travaux nécessaires pour faire ganter les gants, que les uns seuls ont besoin d'un travail complet et les autres d'une demi-façon. Pas un fabricant ne voudrait assumer la responsabilité de déclarer cela pour sa fabrication.

Ce sont des gants bon marché, dit-on, mais toutes les grandes maisons font aussi des gants bon marché à côté de leurs gants de premier choix ; nous ne les voyons pas pour cela diminuer d'un tiers les salaires des travaux nécessaires à ces gants.

Il peut en être de même de tous les gants à bas prix, spécialité de certaines maisons, ou alors, pour être logique, de même que vous supprimez certaines façons de mégisserie et de teinture, ce qui vous permet d'en réduire le prix il faut aussi, payant la coupe à moitié prix, supprimer deux des quatre façons données à la peau par le coupeur.

Nous serions curieux de voir cela : des gants qui n'auraient pas été dolés ou dépecés ou *vice-versa*. Vous reconnaissez avec nous que cela est impossible. Et alors si le travail du coupeur est le même, d'où provient la réduction allant jusqu'à 2 francs par douzaine, qui est imposée à l'ouvrier qui travaille ces gants secondaires ?

Nous demandons nous, qu'un objet qui est de luxe puisse toujours ganter,

ceurs-doleurs, pareurs et pareuses en peaux, etc., y furent représentés.

quel qu'en soit le choix, la différence de prix devant provenir de la matière première et non de la réduction du prix de la coupe.

Nous demandons cela dans l'intérêt de sa vente et de celui des fabricants et des travailleurs qui en vivent de père en fils. Pour nous, le seul remède qui permettra toujours à un gant de Grenoble de pouvoir ganter et bien ganter, quel qu'en soit le prix, c'est l'application d'un prix de coupe minimum qui donnera à l'ouvrier le moyen d'exécuter et au patron le droit d'exiger un travail bien fait.

Lorsque le consommateur saura qu'en prenant un gant de Grenoble il est assuré de se ganter, quel qu'en soit le choix, vous conviendrez que c'est à ce gant qu'il donnera la préférence, même s'il devait payer 1 fr. 50 ce qu'il payait 1 fr. 25 avant l'adoption du tarif minimum ; car, alors, il n'aura qu'une seule paire à acheter tandis qu'actuellement, de ce choix-là, il lui en faut acheter deux ou trois, avant d'en trouver une qui gante convenablement. Alors nous verrions revenir de beaux jours pour la ganterie grenobloise.

Peut-être, avec quelque raison, certains patrons s'étonnaient-ils de voir supporter si longtemps par les ouvriers une situation aussi déplorable, et attendaient-ils que ceux-ci, en ayant enfin conscience, précisent leurs plaintes et formulent leurs revendications ?

Quoi qu'un peu tard, c'est ce que nous venons faire aujourd'hui.



Nous nous adressons à un trop grand nombre de fabricants, anciens ouvriers eux-mêmes, pour qu'il soit utile de donner ici plus de détails sur la vie ouvrière, que beaucoup ont connue. On sait très bien que les salaires si variés d'une maison à une autre, pour un travail égal, ont été toujours une cause de découragement, allant jusqu'au dégoût d'un pareil métier.

Si les ouvriers n'ont pas protesté et formulé plus tôt leurs revendications, cela tient uniquement à la difficulté d'une entente commune, résultant de leur dispersion ; car la majorité sont dispersés chez eux ou répandus dans toutes les campagnes environnantes. Heureusement cette difficulté n'existe presque plus, car nous pouvons voir aujourd'hui tous ces collègues, comprenant enfin la nécessité de l'union, se réveiller et se grouper en sections qui ont envoyé aujourd'hui, à notre Congrès, des délégués représentant 16 communes des environs. Eux aussi ont compris que, souffrant du même malaise, ils devaient s'unir à nous pour le combattre.

A Grenoble, comme à la campagne, c'est pour vivre que l'on apprend un métier. S'il s'y rencontre quelques petits propriétaires ou gens aisés, à la campagne comme à la ville, la majorité est formée de travailleurs vivant exclusivement de leur salaire, nous ne pouvons donc admettre un tarif de ville et un tarif de campagne.

Il y a du travail pour tous, faites que tous sachent le faire convenablement et, pour cela, le meilleur stimulant, c'est le travail payé raisonnablement, n'exigeant pas de *bourrer* ou de travailler 16 ou 18 heures par jour pour gagner sa vie et assurer une semaine passable.

Pour cela aussi, la réglementation de l'apprentissage qui permettra de faire des ouvriers connaissant bien leur métier, s'impose, et nous espérons que vous ne nous refuserez pas votre appui pour y parvenir. Nous n'entendons plus, alors, certains patrons, faisant couper à bas prix, dire que sur trois ouvriers, il y en a deux de mauvais et un de bon dont le travail fait passer celui des autres. Sur ces trois ouvriers *également mal payés*, lequel a le plus de logique : celui qui étant mal rétribué, *bourre* pour faire une journée con-

Les communes d'Eybens, Gières, Sassenage, Voreppes, Vaulnaveys, le Sappey, Veurey, Saint-Martin-d'Hères, Echiv-

venable, ou celui qui, pour faire un travail bien fait, gagne à peine sa vie ou double ses heures de travail ?

Quelle situation ces patrons font-ils à l'ouvrier consciencieux ? Ils le sacrifient et le font passer pour un imbécile.

Nous ne devons pas non plus prendre pour base de notre discussion un ouvrier très habile ou ayant une aisance relative — ce qu'on fait souvent — mais un ouvrier moyen, n'ayant que son travail pour vivre.

Il faut que celui-là puisse gagner un salaire suffisant pour une journée moyenne. C'est celui-là qu'il faut considérer dans l'établissement du tarif minimum, car il est la majorité et les deux autres l'exception. Nous avons fait un referendum sur toutes ces questions et l'unanimité de la corporation nous a donné son approbation sur le tarif minimum que nous vous présentons.

Nous avons reçu depuis longtemps l'approbation des maisons payant déjà ce tarif, et même au-dessus, leur étonnement a toujours été que ce ne soit pas un fait acquis depuis longtemps. Nous le comprenons bien, car tous ont à côté d'eux des fabricants payant des salaires inférieurs et se flattant de faire des gants aussi parfaits. Nous ne sommes que trop fixés sur cela.

Nous voyons encore plus fort. Ces maisons de second ordre, ne trouvant pas assez fort pour elles un jeune ouvrier, lui conseillent d'aller se perfectionner dans une fabrique où il y a des contremaîtres pour le dresser, et le cas se présente souvent.

Voilà comment les grandes maisons arrivent à supporter les conséquences du manque de réglementation de l'apprentissage.

Nous sommes bien documentés par les collègues de la ville et de la campagne sur les abus scandaleux qui se produisent dans certaines maisons, mais nous ne voulons pas faire de personnalité avant de connaître le résultat du referendum patronal et de savoir les intentions de ces maisons à notre égard.

De leur réponse dépendra notre conduite.

Jusqu'à présent, nous pensons que le plus grand nombre des fabricants, après avoir étudié sérieusement nos desiderata, reconnaitront qu'ils n'ont rien à perdre à les accepter, mais qu'au contraire ils ne feront qu'y gagner. En effet, par leur seule entente, l'augmentation que nous demandons peut être payée directement par le consommateur.

Lorsqu'ils ont eu à subir une augmentation du prix de la peau, il a bien fallu qu'ils fassent accepter aux acheteurs la dépense supplémentaire que cette hausse entraînait pour la fabrication.

Cependant ce n'étaient que des spéculateurs qui leur imposaient cette augmentation. Sommes-nous moins intéressants qu'eux, nous qui ne demandons qu'à vivre en travaillant ?

Nous ne voulons plus servir de soupape de sûreté pour assurer les bénéfices, ni supporter plus longtemps sur nos salaires la concurrence que se font les fabricants entre eux.

Nous ne parlerons pas ici de la concurrence étrangère, car nous osons croire que personne n'essayera de nous en faire un épouvantail pour nous détourner de nos revendications. Les relations internationales qui se sont établies dans la ganterie nous permettent de croire, qu'aussi bien que nous, tout le patronat grenoblois est au courant de la situation, qui fait que, dans aucun centre étranger, il n'existe de tarif de coupe, pour le chevreau, au-dessous de celui que nous demandons pour Grenoble.

Si, toutefois, certains patrons voulaient soutenir le contraire, nous sommes en mesure de leur donner des preuves de ce que nous avançons. Nous ne nous attarderons donc pas plus longtemps sur cette question, si ce n'est pour

roles, Seyssinet, la Tronche, Fontaine, la Croix-Rouge, Saint-Georges-de-Commiers, Champ et Vizille envoyèrent des délégués.

assurer que, loin de faire baisser le travail pour les gantiers de l'Isère, l'adoption du tarif minimum permettra d'occuper un plus grand nombre d'ouvriers, car il supprimera le « bourrage », personne n'étant plus obligé de couper 3 douzaines de gants pour gagner sa vie, puisqu'en s'appliquant à en faire convenablement 18 ou 20 paires, ils gagneront une journée égale avec moins de peine.

* * *

Nous allons examiner maintenant quels sont les tarifs actuellement payés par les 70 fabricants de gants inscrits sur l'annuaire.

Nous les divisons en trois catégories.

La première, comprenant 10 maisons de ganterie des plus importantes, occupant à elles seules un tiers des ouvriers gantiers de l'Isère, payent le tarif minimum que nous demandons, et, quelques-unes même, un tarif supérieur allant jusqu'à 0 fr. 90 de plus par douzaine. Celles-là sont donc, dès à présent, en dehors de la discussion, l'application du tarif minimum ne changeant rien pour elles.

La seconde partie, assez importante, comprenant 30 fabricants, occupant un deuxième tiers des ouvriers de la corporation, payent un tarif variable se rapprochant assez du bordereau que nous présentons. Nous disons un tarif variable, car il n'est pas rare de rencontrer dans ces maisons cinq ou six prix différents, selon qu'il s'agit de gants de premier ou de deuxième choix, d'ouvriers de la ville ou de la campagne, ou bien même selon la tête de l'ouvrier : un ouvrier n'ayant pas peur d'insister pour avoir un prix supérieur aura 0 fr. 25 ou même 0 fr. 50 de plus qu'un ouvrier plus timide qui n'osera pas réclamer.

De plus, ces tarifs varient selon l'abondance des bras. En période de chômage, alors que, chaque jour, des ouvriers viennent s'offrir pour demander du travail, nous avons vu de ces fabricants, spéculant sur la misère qui guette l'ouvrier sans travail, baisser leur prix de coupe de 0 fr. 25, 0 fr. 50 et même 0 fr. 75 par douzaine ! Au contraire, lorsque le travail est abondant, pour attirer des ouvriers, ils augmentent provisoirement leur tarif de quelques centimes.

C'est là un des scandaleux abus que nous voulons faire cesser, car nous ne comprenons pas que les besoins de l'ouvrier soient moindres quand le travail est rare que lorsqu'il est abondant.

Au contraire, même sans réduire les prix, un ouvrier gagne déjà bien moins lorsqu'il n'a qu'un travail limité, que lorsqu'il peut travailler à pleins bras. Cette diminution de tarif est donc une injustice criante, qui vient encore aggraver la situation de l'ouvrier à qui le travail est mesuré. La suppression de cet abus n'est donc qu'une question d'humanité.

Nous considérons que tous les fabricants compris dans cette deuxième catégorie pourraient, dès aujourd'hui, payer notre tarif minimum. Nous ne leur en demandons pas tant, et nous voulons bien admettre, provisoirement, le raisonnement suivant que nous ont déjà tenu certains d'entre eux : « Quand tous les fabricants payeront votre tarif, nous le payerons aussi, car si nous acceptons seuls votre bordereau, les patrons payant un prix de coupe inférieur nous enlèveraient toutes nos commandes. qu'ils pourraient accepter de fournir à un prix inférieur au nôtre, puisqu'ils les feraient couper à bas prix. »

Nous leur demandons seulement de s'engager à payer notre tarif minimum

Ce congrès décida la création d'une fédération régionale des gantiers de la peau, dans laquelle se grouperaient toutes les

lorsque tous les patrons l'auront accepté. Si quelques fabricants s'entêtaient à le refuser, malgré notre modération et notre désir d'arriver à une solution sans conflit, la Fédération de l'Isère des Syndicats de la peau pour ganterie serait là pour les mettre à la raison. Elle n'a été constituée que dans ce but : grouper tous les travailleurs de la ganterie pour qu'ils aient la force de se faire respecter et de faire prendre en considération leurs justes revendications.

Quant à la troisième catégorie, elle comprend, elle aussi, environ 30 maisons, en général peu importantes, qui ne vivent pour ainsi dire qu'en pirates.

En effet, c'est à qui d'entre elles offrira aux acheteurs de prendre des commissions à plus bas prix afin d'enlever des commandes aux maisons des deux autres catégories. Lorsque la commande est ainsi obtenue à vil prix, ne croyez pas qu'ils vont prendre sur leurs bénéfices le rabais consenti. Ce serait mal connaître l'humanité de ces Messieurs.

Et le producteur, donc, pourquoi est-il faire ? Ils réduiront encore les salaires de famine existants, de quelques centimes sur chaque ouvrier ou ouvrière entre les mains de qui passent les gants, et la farce sera jouée.

Nous disons à ces Messieurs que la plaisanterie a assez duré, que nous sommes las de servir de tête de turc et que nous sommes résolus à la faire cesser. Ce sont ces fabricants-là qui, payant un salaire dérisoire, poussent l'ouvrier au sabotage, s'il veut gagner sa vie quand même.

Ces maisons sont le tombeau de la réputation du gant de Grenoble, qu'elles déconsidèrent sur le marché par leurs produits imparfaits.

La ganterie grenobloise a en elles un ennemi autrement dangereux que la concurrence étrangère, dont on nous rabat sans cesse les oreilles.

Que tous les fabricants faisant un gant passable étudient la question, et ils seront d'accord avec nous pour reconnaître que, dans l'intérêt de l'industrie qui nous fait tous vivre, il faut qu'un pareil état de choses cesse. Qu'ils s'unissent donc à nous pour cela, en nous prêtant leur appui moral. Quant aux patrons de la troisième catégorie, le bordereau fera cesser la concurrence acharnée qu'ils se font même entre eux. C'est à eux de voir s'il ne serait pas plutôt avantageux pour leur intérêt d'avoir la certitude que leur voisin ne puisse faire couper des gants à un prix inférieur au leur. Ils n'ont qu'à s'entendre, eux aussi, pour ne plus accepter de commissions au rabais.

Leur gant de qualité secondaire, comme matière première, n'en sera pas moins un gant bon marché qui, étant bien travaillé, acquerra de la valeur, car il pourra toujours ganter, qualité qui lui manque souvent jusqu'à présent.

Nous croyons donc qu'il n'y a pas de raisons sérieuses à opposer aux réformes nécessaires que nous demandons, et que le plus grand nombre des fabricants en reconnaîtra la modération et la justice. C'est à eux maintenant de montrer s'ils ont le désir de les voir aboutir.

Nous serions heureux de voir établir en face de notre Fédération une sérieuse organisation patronale, animée du même esprit de conciliation. Alors il en serait bien fini de toutes ces crises partielles qui énervent tout le monde sans profit pour personne. A la guerre désastreuse dont les deux parties ont toujours à souffrir succéderait une paix profitable pour tous. Les différends qui surgiraient entre le travail et le capital seraient tranchés par l'arbitrage d'une assemblée composée de la Chambre syndicale patronale, pour le capital, et de la Fédération, pour le travail. Les décisions prises par cet espèce de tribunal seraient toujours appliquées, car nul ne pourrait résister devant ces deux forces unies.

Est-ce une utopie irréalisable que de vouloir appliquer l'arbitrage dans une corporation si réduite que la nôtre, quand on peut entrevoir, dans un avenir

organisations syndicales existantes dans ces industries connexes.

prochain, sa réalisation pour supprimer les massacres entre puissances ?

Nous ne le croyons pas ; nous pensons, au contraire, qu'avec un peu de bonne volonté de votre part, l'application de l'arbitrage sera bientôt une réalité.

* * *

C'est dans cet espoir d'entente que nous avons résolu de grouper en un seul bloc les revendications de tous les travailleurs de la peau, pour vous les présenter et les discuter avec vous, car nous savons que c'est de vous, fabricants, que dépend l'adoption de celles des corporations similaires, dont les patrons ne sont que des intermédiaires, des sous-traitants, qui ne peuvent les accepter qu'avec votre autorisation.

Nous estimons que vous avez tout intérêt à ce que le travail que vous lui donnez soit bien fait ; or il ne peut être bien fait que s'ils payent convenablement l'ouvrier chargé de l'exécuter. Jusqu'à présent, c'est parmi les sous-traitants la même concurrence qu'entre les fabricants. C'est à qui acceptera du travail au plus vil prix.

Ayant ainsi obtenu de l'ouvrage en faisant un rabais, pour que son bénéfice reste le même, il diminue le salaire de l'ouvrier afin de rattraper la différence consentie. C'est toujours la même histoire. L'ouvrier alors, pour faire sa journée quand même, ne travaille plus avec la même conscience. La conséquence de cette manière de faire est que l'ouvrier mal rétribué est poussé au *sabotage* de votre travail s'il veut gagner quand même.

C'est pour cette raison que nous espérons que vous accueillerez favorablement notre demande de nous fixer une date, où les représentants de la Fédération pourront discuter amicalement avec ceux de votre organisation, étudier les revendications présentées et, après vous en avoir démontré le bien fondé et la justice, prendre avec vous toutes les mesures nécessaires à leur adoption.

Soyez persuadés qu'avec nos forces réunies nous serons en mesure de les faire adopter par tous ceux qui s'entêteraient à ne rien vouloir comprendre.

Voici maintenant les revendications formulées par le Syndicat de la ganterie de l'Isère :

Le Syndicat a l'honneur de vous proposer l'acceptation du tarif suivant :

1^o Etablissement d'un tarif minimum de coupe revisable tous les cinq ans.

Nous prenons pour base le gant de chevreau amadis 4 boutons qui est le gant courant à Grenoble, et nous demandons que le gant 4 boutons soit payé 3 fr. 50 la douzaine. Sa longueur réglementaire sera de 4 pouces à 4 pouces 9 lignes à l'enlevure ;

2^o Les gants s'écartant de cette longueur seront payés à raison de 0 fr. 25 par bouton en plus ou en moins ;

3^o Chaque bouton pris pour unité de longueur correspond à une longueur de cuir d'un pouce ;

4^o Toutes les fois que la longueur réglementaire sera dépassée, ne serait-ce que d'un quart de pouce, les gants devront être payés comme s'ils avaient un bouton entier en plus ;

5^o Les gants d'homme un bouton seront payés comme les trois boutons amadis, 3 fr. 25 la douzaine. Les gants d'homme deux boutons, comme les amadis quatre boutons, à 3 fr. 50 la douzaine ;

6^o Les gants fillettes seront payés 0 fr. 25 en moins que les amadis ;

7^o Les gants à rallonges, dits manchettes, seront payés 12 fr. la douzaine ;

8^o Les piqués, dans tous les gants seront payés 0 fr. 25 en plus par douzaine et les lavables ou tannés 0 fr. 50 ;

9^o Les travaux supplémentaires nécessités par la mode, telles que bandelettes

Les principales questions qui y furent traitées sont : le transfert à Grenoble du secrétariat de la Fédération nationale de ganterie et de la publication du journal *Le Gantier* ; l'entrée dans la Fédération des ouvriers des industries connexes ; la réglementation de l'apprentissage, l'obligation de faire partie du syndicat, etc.

Ces différentes propositions ont été soumises à l'examen du congrès national de la ganterie qui s'est tenu le 14 septembre 1902 à Millau (1).

de 15 pouces sur 5 lignes de large, petits bords au modèle, sachets, etc., devront toujours être payés en supplément ;

10° Ce tarif est celui que nous demandons pour les ouvriers travaillant à domicile, soit à la ville, soit à la campagne. Dans chaque fabrique, ce sera aux ouvriers à demander à leur patron une compensation, si le travail y est divisé par petites commandes, nous leur laissons ce soin ;

11° Nous demandons également qu'il ne soit pas fait de retenues pour poudres, fourchettes ou bandelettes, mais qu'il soit donné à l'ouvrier le cuir nécessaire pour compléter sa passe.

En plus de ce tarif, nous demandons :

1° Que la Chambre syndicale des fabricants veuille bien s'entendre avec le syndicat ouvrier sur les voies et moyens à prendre pour réglementer l'apprentissage, afin que l'on ne fasse pas des ouvriers en huit mois, sans se soucier des déchets que sont appelés à faire ces ouvriers imparfaits, avant d'avoir la capacité d'un bon ouvrier, lorsque toutefois ils y parviennent.

2° La reconnaissance du syndicat.

Le syndicat, de son côté, s'engageant à indemniser les patrons de tous les dommages causés par ses membres, soit qu'il s'agisse de travail détérioré ou de gants ou de peaux piqués ou disparus.

Vous n'ignorez pas que, depuis longtemps, pareille entente existe en Belgique et que le patronat comme le syndicat y ont trouvé un grand avantage.

Le Congrès de la Fédération qui s'est tenu le 10 août, a adopté à l'unanimité cet exposé de la situation ainsi que les revendications formulées plus haut.

Il a décidé que ce rapport, suivi de ceux de toutes les corporations similaires établissant également leurs desiderata, seraient imprimés en un seul rapport général qui serait envoyé à tous les patrons intéressés.

Nous espérons, Monsieur le Président, que nos efforts pour obtenir de justes réformes dans l'intérêt général, ne vous laisseront pas indifférent, et qu'après les avoir étudiées, vous voudrez bien avoir l'obligeance de nous faire connaître la décision que vous aurez prise.

Dans cet espoir, veuillez agréer l'expression de nos meilleurs sentiments de conciliation.

LE CONSEIL SYNDICAL.

(1) PRINCIPALES RÉOLUTIONS PRISES AU CONGRÈS DE MILLAU

Réglementation de l'apprentissage.

« Le Congrès, après avoir entendu les explications de tous les délégués sur la situation de l'apprentissage dans chaque centre, décide que chaque section devra veiller de très près à sa réglementation.

« Il constate que les sections de Chaumont, de Millau, de Paris et de Saint-Affrique ont une réglementation sérieuse dans leurs statuts, et il engage la

Assisterions-nous à un éveil définitif de l'esprit syndical chez les gantiers grenoblois ? Les événements de ces derniers

section de Saint-Junien et celle de Grenoble à poursuivre également avec énergie la solution de cette question de la réglementation du nombre des apprentis, qui s'impose impérieusement, si nous voulons relever nos salaires et diminuer l'intensité des crises de chômage, qui reviennent périodiquement dans notre profession.

« En outre, il appelle l'attention des sections sur l'article 8 du règlement de Saint-Affrique sur l'apprentissage et qui est ainsi conçu : « Les apprentis devront faire partie de l'Union syndicale au titre de *cadets*. Ils verseront une cotisation de 0 fr. 40 par mois. Il leur sera délivré une carte d'identité et un règlement d'apprentissage. Ils seront tenus d'assister aux assemblées générales, sans prendre part à la discussion, ni aux votes. »

Etablissement d'un tarif minimum dans chaque centre.

« Approuvé à l'unanimité.

Utiliser la caisse de la Fédération comme secours immédiat de grève.

« Approuvé sous réserves qu'une somme de mille francs restera toujours en caisse pour le fonctionnement de la Fédération.

Création d'un fonds national de grève par une augmentation de la cotisation de 0 fr. 05 par mois.

« Cette question qui est connexe à celle du *minimum de cotisation d'un franc par mois dans toutes les sections*, reçoit la même conclusion : le vœu exprimé par le Congrès de voir les sections qui n'ont pas encore la cotisation d'un franc par mois, l'établir dans un délai qui est fixé au 1^{er} juillet 1903. Un referendum sera fait à cette époque au sujet de l'augmentation de 0 fr. 05 pour la cotisation fédérative.

Reduction de la publication du journal à une fois par mois, avec agrandissement du format.

« Le Congrès considérant, après discussion, que la proposition de Grenoble ne peut être mise à l'ordre du jour, la Fédération ne possédant pas le journal à elle seule, déclare qu'il ne pourrait qu'émettre un vœu sur cette question et qu'il repousse ce vœu.

Mesures à prendre pour faire syndiquer tous les collègues.

« Le Congrès ajoute au règlement de la Fédération les dispositions suivantes :

« Tout collègue arrivant dans une section sans être en règle avec la section qu'il a quittée se verra refuser par le syndicat tout renseignement et toute aide pour se placer.

« Les collègues syndiqués seront également tenus de lui refuser tout renseignement ou secours d'aucune sorte.

« Pour être considéré comme en règle, il faut être syndiqué depuis au moins trois mois.

« Tout collègue qui ne remplira pas ses devoirs de syndiqué dans la section où il se rendra, sera signalé à sa section d'origine par la voie du journal.

Le journal à Grenoble, ainsi que le siège de la Fédération.

« Repoussé à l'unanimité, moins une voix. Le siège est maintenu à Paris.

Affiliation des parties similaires.

« Le Congrès décide d'admettre la Fédération régionale de l'Isère, compo-

mois tendraient à nous le faire croire, mais il est prudent de ne se prononcer sur ce point que plus tard, lorsque la Chambre syndicale aura prouvé sa vitalité par l'obtention de quelques réformes, par une action continue et par sa fidélité vis-à-vis des Fédérations nationale et internationales.

Le travail à domicile ou à la campagne isole l'ouvrier et cette organisation de la production gantière dans l'Isère explique l'échec relatif du mouvement syndical ; la modicité excessive des cotisations laisse la caisse trop légère et à la merci de la première grève à soutenir, et cette autre cause doit nous rappeler l'excès des cotisations payées par le gantier aux diverses sociétés de secours mutuels.

sée de tous les travailleurs de la peau pour gants, dans la Fédération nationale des ouvriers gantiers de France, à partir du 1^{er} juillet 1903.

« Il demande ce délai, afin de permettre aux parties similaires de relever leurs cotisations mensuelles, qui sont encore insuffisantes pour donner de sérieuses garanties pour le paiement des diverses cotisations à la Fédération nationale et au journal.

« Le journal *Le Gantier* deviendrait dès maintenant leur organe et elles en accepteraient l'abonnement obligatoire pour tous leurs membres.

« (Voté à l'unanimité, sauf réserve de la part de Chaumont). »

A. Verhaërt dans *Le Gantier* du 1^{er} octobre se félicite des résolutions prises au Congrès de Millau ; il a le ferme espoir que la Fédération nationale en sera d'autant renforcée.

Les renseignements qui nous sont parvenus de Grenoble ne nous permettent pas de partager l'optimisme de A. Verhaërt ; les délégués de Grenoble pour les gantiers et pour la Fédération régionale de la peau ont dû en effet comprendre, à Millau, en face de leurs collègues, que leur mandat était étroit et par trop impératif ; leurs propositions n'ont obtenu que le bénéfice de l'expectative.

Avant de prendre l'initiative du déplacement du centre de publication du journal *Le Gantier*, organe *international*, avant de promettre l'entrée dans la Fédération nationale d'un nombre considérable de similaires (ce qui serait d'ailleurs parfait à condition que chaque centre en fasse autant), les gantiers de Grenoble doivent tout d'abord se grouper fermement et d'une façon irrévocable dans leur syndicat, augmenter leurs cotisations — les payer — contribuer mieux qu'ils ne l'ont fait jusqu'à ce jour aux frais de grève de leurs collègues français et étrangers.

Quoi qu'il en soit, le syndicat grenoblois ne se montre pas très satisfait de l'accueil fait à ses propositions ; des bruits circulent à Grenoble au sujet d'une rupture possible avec la Fédération nationale.

Les vieux membres du syndicat grenoblois (le noyau dont nous avons parlé page 218), grâce au dévouement desquels le syndicat a pu survivre jusqu'ici, ne permettront pas que pareille faute soit commise. Le syndicat grenoblois retomberait bientôt dans le sommeil où il semble s'être longtemps complu, une pareille décision n'aboutirait qu'à bien prouver à tous les ouvriers gantiers du monde que le Congrès de Millau a eu raison d'exiger de sérieuses garanties.

Les Allemands, les Scandinaves ont déjà réussi à se grouper dans les ateliers, la caisse de leur fédération est riche, leurs revendications ont reçu une satisfaction presque totale (1) et le temps n'est pas loin où la grève ne leur sera jamais plus nécessaire. Que les Français, les Grenoblois surtout, commentent froidement ces résultats (2) !

De son côté, la Chambre syndicale patronale, en élargissant le cadre de son activité, permettra aux grands fabricants de se concerter pour supprimer les intermédiaires inutiles que nous avons signalés et remplacer une concurrence qui avilit les prix par une entente heureuse et une émulation féconde.

(1) Etablissement d'un tarif minimum, réduction de la journée de travail, réglementation de l'apprentissage, etc.

(2) Voir annexe n° 20.

CONCLUSION

Arrivé au terme de cette étude monographique, il nous faut brièvement conclure.

Ce qui frappe le plus, lorsqu'on jette un coup d'œil d'ensemble sur l'industrie gantière grenobloise, c'est le peu d'homogénéité que l'on y rencontre et son manque absolu de concentration.

Les brusques variations que l'on y observe dans l'intensité de la production, les procédés industriels et commerciaux les plus dissemblables qui y sont employés, la coexistence d'unités économiques d'inégale importance, depuis le petit patron en chambre jusqu'au grand industriel, à la tête d'un important personnel, en passant par tous les modes de production intermédiaires imaginables, tout concourt, semble-t-il, dans la ganterie grenobloise, à donner à l'observateur une impression de désordre et de confusion.

La nature spéciale des articles manufacturés qui sont des produits de luxe et d'exportation, les vieilles origines de cette industrie dans le Dauphiné, les usages souvent anormaux et surannés qui subsistent dans la technique adoptée et surtout le manque d'initiative et d'entente des patrons qui permettent de vivre à une multitude d'intermédiaires et d'entrepreneurs secondaires, inutiles ou dangereux, telles sont les raisons principales de cet état de choses.

Et il paraît presque logique de retrouver cette même confusion lorsque, de l'industrie en général, on passe à l'étude plus spéciale de l'ouvrier gantier.

Les conditions de travail et de vie sont, en effet, bien diffé-

rentes suivant qu'il s'agit de l'ouvrier à l'atelier ou de l'ouvrier à domicile, de l'ouvrier de la campagne ou de celui de la ville.

La durée du travail varie de ceux-ci à ceux-là, les salaires des uns diffèrent des salaires des autres et, comme pour augmenter les distances qui séparent entre eux les coupeurs gantiers, tout dépend encore du tarif consenti par le patron pour lequel ils travaillent !

Il résulte de tout ceci que l'industrie gantière grenobloise se trouve dans un état d'infériorité économique manifeste par rapport à la plupart des autres centres similaires français et étrangers.

Une organisation forte, chez les patrons comme chez l'ouvrier, une concentration, réalisée par la suppression des faibles, seraient les seuls moyens de supprimer à jamais l'anarchie qui règne dans cette industrie.

Et, tout d'abord, l'entente des fabricants, groupés dans une chambre syndicale active, pourrait débarrasser la ganterie grenobloise de ces intermédiaires dont le rôle, par trop pesant, consiste uniquement à assumer une responsabilité tantôt morale, tantôt pécuniaire, que déclinent les maisons de deuxième ou de troisième ordre, mais qui n'effrayerait pas les grandes manufactures.

Les petits patrons, dont l'existence serait ainsi menacée, trouveraient à remplir un rôle plus moderne : au lieu de se servir d'eux comme d'autant d'entrepreneurs de coupe, les grands industriels les feraient pénétrer, par l'appât de hauts salaires, dans leurs vastes manufactures où le travail aurait cessé de chômer.

La grande industrie subsistant seule aurait, en effet, comme résultat, de régulariser la production par l'adoption de procédés plus modernes, plus souples pour l'achat des matières premières et pour l'écoulement des produits et de réduire ainsi le temps du chômage.

Pouvons-nous espérer voir un jour l'industrie gantière à Grenoble entrer résolument dans cette voie ?

Certes oui ; nous comptons beaucoup sur l'intelligence avisée et l'audace tranquille de certains grands patrons qui ont déjà donné la mesure de leur valeur ; ils comprendront chaque jour davantage leurs véritables intérêts, et nous souhaitons qu'un accord de tous les instants les entraîne vers le progrès et la prospérité. La division nationale et internationale de la production gantière est presque accomplie, il ne s'agit plus, pour les fabricants gantiers de Grenoble, de se jalouser les uns les autres, l'idéal est maintenant plus élevé : ce n'est plus telle ou telle manufacture particulière, c'est l'industrie gantière iséroise dans son ensemble, qui doit conserver, affermir, augmenter sa supériorité sur ses concurrentes !

Mais nous comptons aussi et surtout sur les ouvriers eux-mêmes qui, par le développement continu de leurs sentiments de solidarité, pourront acquérir la force nécessaire.

Par l'incertitude habituelle dans laquelle il se trouve d'obtenir du travail, par l'insuffisance de ses salaires, l'ouvrier gantier grenoblois, dont l'intelligence et l'habileté professionnelle sont indiscutables, occupe cependant, dans l'ordre social, une place inférieure qu'il lui est possible d'améliorer.

Nous avons signalé, au cours de notre étude, les causes qui influaient le plus sur la condition de l'ouvrier : la mauvaise organisation de la production est la plus importante d'entre elles.

L'existence de petits patrons et d'intermédiaires de toutes sortes facilite la dispersion des ouvriers dans toutes les régions de l'Isère. Ces derniers sont souvent des artisans plutôt que des prolétaires ; ils ne se connaissent pas assez entre eux, précisément parce qu'ils ne sont pas, en assez grand nombre, groupés à l'atelier ; ils n'ont pas encore une notion suffisante de la solidarité qui doit tous les unir en de communes pensées ; leur éducation syndicale est incomplète et c'est bien le défaut de concentration de l'industrie qui nuit à leur groupement professionnel.

Chacun sait que la grande industrie, telle qu'elle est aujourd'hui organisée, a été pour beaucoup dans le développe-

ment inouï des syndicats professionnels et, il faut le dire, des opinions socialistes. A Grenoble, les ouvriers se sont nettement prononcés pour le socialisme sur le terrain politique mais il n'en est pas de même au point de vue économique.

Sans doute l'organisation de la mutualité est arrivée à un certain degré de prospérité ; les ouvriers gantiers, nous l'avons dit, font presque tous partie d'une société de prévoyance, mais ils se sont endormis au sein même de ces institutions.

Il y a ceci d'extraordinaire que l'Allemagne dont l'industrie gantière ne compte pas plus de travailleurs que l'industrie de l'Isère à elle seule, a des milliers de syndiqués dont l'action a été des plus bienfaisantes, quand il s'est agi d'unifier les salaires ou de réduire les heures de travail.

On pourrait vraiment se laisser aller à croire que rien n'est à modifier dans la ganterie grenobloise ; les ouvriers ne semblent pas se douter de ce qu'ils pourraient obtenir à l'aide d'un groupement énergique et persistant. Outre les questions de salaire et des heures de travail qui sont faciles à résoudre, ils auraient à s'efforcer d'obtenir la suppression du travail à domicile qui, à notre sens, leur est très préjudiciable ; ils auraient encore à faire réglementer l'apprentissage, si lourd à supporter pour les candidats ouvriers, et surtout à proportionner le nombre des apprentis aux besoins mieux connus de la production.

Par le travail en commun à l'atelier, ils supprimeraient, dans un délai très rapproché, les gantiers de la campagne dont le travail intermittent, inférieur et si peu rémunéré abaisse le taux des salaires ; ils rendraient de plus impossible l'existence des petits patrons dont les capitaux ne seraient pas suffisants pour créer de grands ateliers.

Le sort des ouvriers gantiers comme celui des patrons est donc entre leurs mains. Puissent leurs organisations fécondes aboutir à tous les résultats que nous souhaitons !

Déjà quelques patrons ont aperçu les bienfaits de la concentration ; que leur exemple soit suivi par les autres, puisqu'il

en est temps encore, et l'Isère pourra ainsi conserver au dedans comme au dehors son antique réputation !

Les ouvriers n'ont pas à craindre d'aliéner la moindre parcelle de leur indépendance ; leurs syndicats augmenteront au contraire toutes leurs libertés ; ils leur donneront conscience de leur force et leur permettront d'offrir aux empiètements possibles du capitalisme une plus grande résistance.

Et, lorsque la réalité aura enfin revêtu les formes de notre rêve, lorsque la concentration industrielle et l'organisation syndicale seront des faits accomplis, l'ouvrier gantier de Grenoble revivra les jours heureux de l'artisan primitif ; amoureux de son travail, il en goûtera intégralement les fruits, dans le calme et la sécurité.

Réunis dans de vastes ateliers où tout sera disposé suivant les règles de l'hygiène et de la grande production moderne, ils accompliront, en des heures plus courtes, une tâche plus rémunératrice.

Le soir, loin de la manufacture, dans leur demeure à jamais débarrassée des instruments de travail, dans une atmosphère purifiée des poussières nocives, ils pourront se consacrer à ceux qui leur sont chers ; ils dirigeront la jeune intelligence de leurs enfants vers le savoir pour la conquête du bonheur et leurs soirées seront embellies d'images riantes et familières !

Puisse la fertile et incomparable région de l'Isère, que nous aimons tant, accroître sans cesse sa prospérité par la fortune toujours plus grande de ses gantiers !

ANNEXES

ANNEXES

ANNEXE No 4.

*Tarif des droits d'importation aux Etats-Unis d'Amérique ;
entré en vigueur le 24 juillet 1897 (Bulletin international des
douanes).*

Gants	Droits	
	Dolls.	cents
439 Les gants faits en tout ou en partie de peau, ouvrés en tout ou en partie, seront taxés comme ci-après, suivant leur longueur, après avoir été étirés autant que possible :		
440 — Gants glacés, finis, pour femmes et enfants, dits <i>schmaschen</i> (en peau de mouton) :		
— n'ayant pas plus de 14 pouces de longueur, douzaine de paires	1	75
— ayant plus de 14 mais pas plus de 17 pouces de longueur, douzaine de paires	2	25
— ayant plus de 17 pouces, douzaine de paires	2	75
— Gants glacés, finis, pour hommes, dits <i>schmaschen</i> (mouton), douzaine de paires	3	»
441 — Gants, finis, pour femmes et enfants, en mouton ou agneau :		
— n'ayant pas plus de 14 pouces de longueur, douzaine de paires	2	50
— ayant plus de 14 mais pas plus de 17 pouces de longueur, douzaine de paires	3	50
— ayant plus de 17 pouces de longueur, douzaine de paires	4	50

- Gants glacés, finis, pour hommes, en mouton ou agneau, douzaine de paires 4 »
- 442 — Gants glacés, finis, pour femmes et enfants, en chèvre, chevreau ou peau autre que le mouton :
 - n'ayant pas plus de 14 pouces de longueur, douzaine de paires 3 »
 - ayant plus de 14 mais pas plus de 17 pouces de longueur, douzaine de paires 3 75
 - ayant plus de 17 pouces de longueur, douzaine de paires 4 75
- Gants glacés, finis, pour hommes, en chèvre, chevreau ou peau autre que le mouton, douzaine de paires 4 »
- 443 — Gants pour femmes et enfants, en peau de mouton, dont la grainure de la surface extérieure a été enlevée, quelle que soit leur dénomination :
 - n'ayant pas plus de 17 pouces de longueur, douzaine de paires 2 50
 - ayant plus de 17 pouces de longueur 3 50
- Gants pour hommes, en peau de mouton, dont la grainure de la surface extérieure a été enlevée, quelle que soit leur dénomination, douzaine de paires 4 »
- 444 — Gants pour femmes et enfants, en chevreau, chèvre ou peau autre que le mouton, dont la grainure de la surface extérieure a été enlevée, quelle que soit leur dénomination :
 - n'ayant pas plus de 14 pouces de longueur, douzaine de paires 3 »
 - ayant plus de 14 mais pas plus de 17 pouces de longueur, douzaine de paires 3 75
 - ayant plus de 17 pouces de longueur, douzaine de paires 4 75
- Gants pour hommes, en chèvre, chevreau ou peau autre que le mouton, dont la grainure de la surface extérieure a été enlevée, quelle que soit leur dénomination, douzaine de paires 4 »
- 445 En plus des droits ci-dessus, on acquittera les droits additionnels suivants :
 - Gants de peau, de toute sorte, doublés, douzaine de paires 1 »

Les Gants de toute sorte, piqués à la couture, douzaine
de paires 0 40

— Gants de toute sorte, brodés, ayant plus de trois ner-
vures ou cordes, douzaine de paires 0 40

446 *Les étavillons, avec ou sans toutes les pièces qui les ac-
compagnent généralement, acquitteront 75 0/0 du
droit applicable à l'espèce de gants à la fabrication
desquels ils sont destinés.*

EXD

	1887	1888	1889	1890	1891	1892
Angleterre	160.707	180.084	174.069	177.921	214.987	199.633
Etats-Unis	103.479	137.275	162.327	219.014	171.027	173.998
Allemagne	3.174	3.951	11.701	7.170	11 775	8.742
Autres Pays	15.252	13.905	16.094	19.655	22 269	32.174
Totaux { Quantité . .	282.612	335.215	364.191	423.760	420.058	424.447
{ Valeurs . .	40.130.904	47.600.530	51.715.122	60.173.920	59.648.236	58.851.474
Colonies et protect .						

IMP

Angleterre	12.237	14.768	17 405	19.940	21.087	16.922
Allemagne	18.013	25.154	24.150	22.572	23.820	21.077
Belgique.	862	1.728	10.401	1.479	707	791
Suisse	189	256	364	783	2.221	1.791
Italie.	17.708	3.187	6.238	11.324	7.924	12.361
Autres pays	546	2.170	1.215	3.877	3.909	2.191
Totaux { Quantités . .	49 555	47.263	59.773	59.975	59.668	55.151
{ Valeurs . .	594.660	567.156	717.276	719.700	716.256	1.654.501
Droits perçus . . .	32.612	35.345	48.606	59.277	51 279	40.451

2.

ATIONS

1893	1894	1895	1896	1897	1898	1899	1900
197.447	189.512	218.297	223.290	224.211	233.897	291.658	234.068
132.374	75.421	137.414	98.570	79.198	91.471	84.555	95.092
6.682	5.855	6.605	5.762				3.446
25.361	14.646	9.832	13.111	9.106	12.093	10.772	9.446
361.864	285.434	372.148	310.733	312.575	337.461	386.985	342.052
47.766.048	37.677.288	49.123.536	44.295.290	37.509.000	40.495.320	42.568.350	37.658.880
				520	369	1.150	256

ATIONS

18.307	19.145	19.656	22.383	23.670	20.370	24.537	24.957
16.173	15.792	14.214	17.805	16.738	12.522	13.575	11.808
870	1.634	1.729	1.195	567	390	583	414
636	81	76	47	2.775	501	50	12
18.707	16.908	18.707	30.801	9.688	13.607	15.231	16.198
10.511	8.721	10.511	6.306	3.209	1.844	1.007	1.086
64.893	62.281	64.893	78.537	56.647	49.234	54.983	54.475
1.622.325	1,494.744	1.622.325	1.806.351	1.189.587	1,033.914	1,154,643	1,113.975
49.825	47.682	49.825	63.417	42.872	39.457	37.173	35.676

ANNEXE N° 3

TABLEAU DE L'EXPORTATION FRANÇAISE DANS L'INDUSTRIE GANTIÈRE
EN 1900

PAYS DE DESTINATION		COMMERCE SPÉCIAL		
		TOTAL DES QUANTITÉS		VALEURS TOTALES
		Poids brut	Poids net	
Europe	Russie { Mer Baltique. . .	92	55	6 050
	{ Mer Noire. . .	3	2	226
	Angleterre	390 114	234 068	25 747 480
	Allemagne	5 744	3 446	379 060
	Belgique	7 455	4 473	492 030
	Suisse.	299	179	49 690
	Espagne	7	4	440
	Autriche	305	183	20 130
	Italie	441	265	29 150
	Grèce	751	450	49 500
Afrique, Asie et Océanie	Turquie	449	269	29 590
	Egypte	234	140	15 400
	Possessions anglaises, par- tie orientale	20	12	1 320
	Autres pays d'Afrique. . .	4	1	110
	Indes (comptoirs anglais). .	13	8	880
	Japon	72	43	4 730
	Australie	3 166	1 960	209 000
	Etats-Unis (Oc. Atlantique)	158 488	95 092	10 460 120
	Mexique	1 232	739	81 290
	Colombie	240	149	16 170
Amérique	Uruguay	171	103	11 320
	République argentine . . .	235	141	15 510
	Pérou	26	15	1 650
	Chili	528	317	34 870
	Totaux des pays étrangers. .	570 086	342 052	37 625 720
Colonies françaises	Algérie	64	38	4 180
	Tunisie	174	105	11 550
	Indes	2	1	110
	Indo-Chine	5	3	330
	Nouvelle-Calédonie.	182	109	11 990
Totaux des colonies		427	256	28 160
Totaux) Quantités.		570 513	342 308	
généraux) Valeurs				37 653 880

ANNEXE N° 5.

FABRICANTS ET OUVRIERS GANTIERS
DU CORPS MUNICIPAL DE GRENOBLE
DE 1619 A 1901

1619; du 15 au 20 décembre 1620.	M. Claude Honoré, marchand gantier, 3 ^e consul.
1751 à 1770.	M. Claude Bovier, marchand gantier, 4 ^e consul.
1787 à 1790.	M. Claude Romand, marchand gantier, 4 ^e consul.
1790; du 14 février au 19 novembre 1790.	M. Chevrier, marchand gantier, officier municipal.
du 5 novembre 1791 au 9 décembre 1792.	M. Etienne Laville, gantier, officier municipal.
du 9 décembre 1792 au 11 juillet 1793.	M. Gabriel Charvin, fils, gantier. M. Etienne Gonnet, fils, marchand gantier; officiers municipaux.
11 juillet 1793 AN II. R. F.	M. Etienne Gonnet fils, marchand gantier. M. Laurent Giroud, gantier; officiers municipaux.
du 27 février 1794 au 27 mai 1794.	M. Etienne Gonnet, marchand gantier, premier officier municipal.
du 27 vendémiaire an VI (1797) jusqu'au 28 pluv. de l'anVIII (1800).	M. André Juillard, marchand gantier, administrateur municipal.
1815; du 5 mai au 21 juillet 1815.	M. Jean Ducruy aîné, marchand gantier, deuxième adjoint.
du 5 mai au 9 novembre.	M. Blanc Claude, marchand gantier, membre du conseil municipal.

1831; (élections de novembre et décembre) jusqu'à 1840.	M. Louis Gonnet, marchand gantier, administrateur municipal (réélu en 1834 et en 1837).
1842; de mars au 28 février 1848.	M. Rouillon, marchand gantier, conseiller municipal.
1848; du 30 juillet à décembre 1851.	M. Gaillard, gantier, rue du Faubourg-Très-Cloîtres, conseiller municipal.
1852; des 7-8-21 et 22 août à 1855.	MM. Moriquand, Rouillon, Navizet, Jouvin, fabricants de gants, conseillers municipaux.
1855; des 4-5 août à 1860.	M. Claude Jouvin, fabricant de gants, conseiller municipal.
1860; des 28 janvier et 18 août à 1865.	M. Primat, Louis, marchand gantier, conseiller municipal.
1865; des 22-23 juillet aux 13 et 14 août 1870.	M. Navizet Hippolyte, fabricant gantier (élu au premier et deuxième tour), conseiller municipal.
1870; 5 septembre.	M. Edouard Rey, fabricant de gants, membre du comité exécutif municipal.
1871; 24 mars, 30 avril.	M. Ernest Calvat, fabricant de gants, délégué à l'état-civil (fonctions provisoires de maire). MM. Edouard Rey, Charlon, Pinet, fabricants de gants, conseillers municipaux.
1871; 18-28 mai.	M. Ernest Calvat, fabricant de gants, nommé maire par arrêté du chef du pouvoir exécutif du 12 juin 1871.
1874; 19 février et 22 novembre.	MM. Ernest Calvat, Charlon, fabricants de gants, Abel Gauthier, gantier. Edouard Rey, fabricant de gants, conseillers municipaux, maintenus par décret présidentiel.
1876; du 19 mai (décret) au 6 janvier 1878.	M. E. Edouard Rey, fabricant de gants, nommé adjoint. MM. Calvat, Charlon, A. Gauthier, maintenus conseillers municipaux.

1878; du 6 janvier 1878 aux 9 et 16 janvier 1885.	MM. E. Edouard Rey, Charlon, E. Calvat, fabricants de gants, A. Gauthier, gantier, conseillers municipaux.
1881; 9 et 16 janvier. 1882; 30 avril.	MM. E. Edouard Rey, fabricant de gants, maire, Charlon, Calvat E., fabricants de gants, A. Gauthier gantier, conseillers municipaux.
1884; 4 et 11 mai.	MM. E. Edouard Rey, maire, fabricant de gants, Charlon, fabricant de gants, A. Gauthier, gantier, conseillers municipaux.
1886; 17 et 24 octobre.	MM. Edouard Rey, maire, fabricant gantier, Charlon, fabricant gantier, A. Gauthier, gantier, conseillers municipaux.
1888; 6 et 13 mai.	MM. Auguste Borel, Charlon, fabricants de gants, A. Gauthier, gantier, conseillers municipaux.
1892; 1 et 8 mai.	MM. Stephane Jay, Vaussenat Joseph, Charlon Noël, Bondat Georges, Terray Alphonse, fabricants gantiers; Sillon Pierre, Faure Louis, ouvriers gantiers; (Raymond Albert, industriel pour la ganterie), conseillers municipaux.
1896; 3 et 10 mai.	MM. Stephane Jay, fabricant de gants, maire, élu le 4 novembre; Fayn, Vaussenat, Vaujany, Clot, Bondat Georges, fabricants de gants; Sillon Pierre, Faure Louis, gantiers; (Raymond Albert, Sappey, industriels pour la ganterie), conseillers municipaux.
1900; 6 mai.	MM. Stephane Jay, fabricant de gants, maire actuel; Vaussenat Joseph, Bondat Georges, Clot Jules, fabricants de gants; Sillon Pierre, Faure Louis, gantiers; (Raymond Albert, Sappey, industriels pour la ganterie), conseillers municipaux.

ANNEXE N° 6.

DEVIS DE L'OUTILLAGE MINIMUM D'UN FABRICANT
GANTIER A GRENOBLE

DÉSIGNATION	Prix DE l'unité.	PRIX TOTAL
	FRANCS	FRANCS
Un grand balancier, pour la fente des gants . . .	800	800
Un petit balancier, pour la fente des pouces et des fourchettes (modèle dit col de cygne)	300	300
(Le modèle à arc vaut seulement :).	180	
Série de calibres pour gants Jouvin, pouvant com- prendre :		
du n° 9 au n° 17, soit 9 calibres homme.		
— 17 — 27, — 10 — amadis.		
— 28 — 36, — 9 — fillettes,		
soit 28 calibres	60	1.680
Série de 28 calibres pour pouces	6	168
Série de 10 fourchettes et 10 demi-fourchettes. . .	6	120
Série de 28 ridelles à 5 branches	4	112
Série de frappes } 4 à 1 branche 1 à 2 branches 1 à 3 branches 4 à 4 branches	8	55
	12	
	15	
	20	
Série de 200 numéros d'ordre en cuivre, emmanchés, avec casier à compartiments	»	260
Série de 25 tailles pour pointures, du 4 1/2 au 10 1/2, avec casier à compartiments	»	60
Deux gâteaux de gutta-percha pour la fente à 15 francs le kilogramme	30	60
Machine à coudre, système Brosset.	160	160
Machine à couper les bords	185	185
Machine à boutonnères	50	50
Métier à broder	15	15
Crochet à broder et 12 aiguilles.	8	8
Machines à poser les boutons fermoirs : 2	12	24
Outils à cœurs ou à boutonnères : 4	20	80
Frappes à festonner la gouge : 5.	3	15
Tournevis dégorgeoir	3	3
Jeu d'outils de coupeur :		
Ciseaux nickelés.	30	53
Couteau à doloir.	15	
Couteau à piquet	2	
Marbre.	6	
Calibres spéciaux pour la coupe dite large, avec enlevure à ricochets.	80	
Calibres correspondants pour pouces	9	
— — — pour fourchettes et demi- fourchettes.	15	
Calibres spéciaux pour la coupe dite 1/2 large . .	75	
(Pouces et fourchettes, mêmes prix que les précédents)		
Les piécettes particulières demandées, soit dans l'enlevure, soit au bout des doigts modifient le prix des calibres.		
TOTAL		4.208

ANNEXE N° 7.

Article _____ X. Grenoble C ^{de} _____						N° de l'ouvrier																
Couleur _____																						
TAILLES demandées		TAILLES obtenues	TAILLES demandées		TAILLES obtenues	Produit obtenu																
	N 18			C 22																		
	M 18			C 23																		
	L 18			C 24																		
	K 18			B 23																		
	J 18			B 24																		
	I 18			B 25																		
	I 19			A 24																		
	H 18			A 25																		
	H 19			A 26																		
	G 19			Z 25																		
	G 20			Z 26																		
	G 21			Z 27																		
	F 19			Y 27																		
	F 20			X 28																		
	F 21			V 29																		
	E 20																					
	E 21			Paires	B ^{tons}																	
	E 22			Paires	B ^{tons}																	
	D 21			Paires	B ^{tons}																	
	D 22																					
	D 23																					
N° du repasseur _____						Total général et longueurs des gants livrés par le coupeur																
Bords pareils						2 bout	3 bout	4 bout	6 bout	8 bout	10 bout	12 bout	14 bout	16 bout	48 bout	extra longs						
Quantité de gants remis à la fente { _____ Paires _____ Boutons _____						Produit demandé																

Observ. — Les gants, fourchettes et bandellettes doivent être comptés par le repasseur. — Dans les suées rendre 6 paires de fourchettes en plus, les fixes 3 paires. *Dans les noirs glaces fentes liserés* — (Les blancs fentes pareilles). Tous les morceaux de reste doivent être rendus et attachés sur les gants. Les peaux qui ne font pas le produit demandé doivent être soumises au contremaître qui en fait la rectification sur la note.

Exemple de bordereau de passe grenoblois.

[illegible]

Exemple de bordereau de passe parisien.

ANNEXE N° 10.

EXEMPLE D'UN BORDEREAU ACCOMPAGNANT LA PASSE, A PARTIR
DU CONTROLE DE L'EMPLOYÉ REPASSEUR.

Descendu	X, Grenoble.	Article.....
le	C ^{de}	Couleur.....

Pres

Pres

Pres

Pres

Marque

Fente

Broderie

Couture

Finition

ANNEXE N° 11.

NATURE de l'Industrie — Département, Population de la localité — Force en chevaux-vapeur.	Nombre de jours de marche. Durée normale du travail journalier.	CATÉGORIES D'OUVRIERS OU D'ATELIERS (H hommes, F femmes, E apprentis, enfants, Ext. travaillant à domicile) — Variation de l'effectif.	NOMBRE d'OUVRIERS par catégorie — t. temps p. pièces	de Salaire par journée de travail Minimum	Salaires moyens par grande catégorie par année
FABRIQUE de GANTS et Mégisserie — Haute-Marne 10.000 habit. — (—)					
		H	Mégissiers (chefs).	t. 44	5 ^f 25
			Mégissiers.	t. 220	3 »
			Mégissiers (jeunes)	t. 17	12 25
			Doleur (chef).	t. 1	3 40
			Doleurs	t.p. 23	3 50
			Palissonneurs	p. 44	5 »
			Palissonneurs (jeunes) . . .	p. 2	3 »
			Ponceurs	p. 2	3 »
			Ponceur (jeune)	p. 1	2 25
			Pareurs	p. 2	3 »
			Pareur (jeune)	p. 1	2 »
			Dresseur	p. 1	4 »
			Fendeurs	t. 6	4 »
			Gantiers (chefs)	t. 6	5 25
			Gantiers	t.p. 167	3 »
			Gantiers (jeunes)	p. 8	2 »
			Ouvreurs	t.p. 15	3 50
			Coloristes	p. 17	3 »
			Menuisiers.	t. 3	3 »
			Cartonniers	t. 3	3 »
			Ajusteurs-mécaniciens . . .	t. 5	2 75
			Chauffeur	t. 1	4 10
			Maçon	t. 1	4 50
			Manœuvres	t. 53	3 »
			Manœuvre.	t. 1	2 50
			Manœuvre (jeune)	t. 1	2 50
			Camionneur	t. 1	4 50
			Frappeuses	t. 2	1 75
			Ponceuse	p. 1	»
			Noircisseuses	p. 27	1 50
			Dresseuses.	p. 24	2 50
			Doleuses	p. 26	2 »
			Fourchetière (contremaitre)	t. 1	3 »
			Fourchetières.	p. 71	1 50
			Couseuses.	p. 38	2 »
			Brodeuse (contremaitresse)	t. 1	3 »
			Brodeuses	p. 98	1 50
			Bordeuses	p. 4	»
			Bobineuse	t. 1	1 25
			Raffileuses.	p. 15	2 »
			Boutonneuses.	p. 33	2 »
			Raccommodeuses	p. 13	2 »
			Assortisseuses	t. 26	2 »
			Assortisseuses (jeunes). . .	t. 3	» 75
			Cartonnières	t. 3	1 75
			Rideleuses et marqueuses. .	t. 9	1 25
		F	Manœuvres	t. 6	1 50
		E	Apprentis	t. 28	» 50
			(1.022 à 1.060).	1 037	
	300 44				
					1.420 fr.
					1.450 fr.
					660 fr.
					530 fr.
					400 fr.

ANNEXE N° 12.

NATURE de l'Industrie	Nombre de jours de marche. Durée normale du travail journalier.	CATÉGORIES D'OUVRIERS OU D'ATELIERS (H hommes, F femmes, E apprentis, enfants, Ext. travaillant à domicile)	NOMBRE D'OUVRIERS par catégorie	Salaires par journée de travail Minimum	Salaires moyens par grande catégorie
Département, Population de la localité.		Variation de l'effectif.	t. temps p. pièces		par année
Force en chevaux-vapeur.					
FABRIQUE de GANTS		H Contremaitres	t. 2	2 ^f 75	950 fr.
		F Contremaitresses	t. 4	2 »	740 fr.
		H Doleurs	p. 10	1 »	580 fr.
		F } Dépeceuses	p. 25	1 »	390 fr.
		} Etavillonneuses	p. 13		
Pas-de-Calais,		Garçons	t. 7	» 50	
3.000 habit.	300	Fillettes	t. 20	» 25	490 fr.
(Néant.)	10	(78 à 83.)	81		

ANNEXE N° 13.

NATURE de l'Industrie	Nombre de jours de marche. Durée normale du travail journalier.	CATÉGORIES D'OUVRIERS OU D'ATELIERS (H hommes, F femmes, E apprentis, enfants, Ext. travaillant à domicile)	NOMBRE D'OUVRIERS par catégorie	Salaires par journée de travail Minimum	Salaires moyens par grande catégorie
Département, Population de la localité.		Variation de l'effectif.	t. temps p. pièces		par année
Force en chevaux-vapeur.					
FABRIQUE de GANTS		H Contremaitres	t. 34	3 ^f 00	2 280 fr.
		F Contremaitresses	t. 10	2 »	810 fr.
		H } Coupeurs	p. 115	4 »	
		} Dresseurs	p. 15	3 »	
		H } Ponceurs	t. 6	3 50	1.460 fr.
		} Mécanicien et chauffeur	t. 2	3 75	
		F } Fendeuses			
		} Recouseuses	t. 76	2 »	
		} Noircisseuses (1)			660 fr.
Isère		F Piqueuses (1)	t. 13	2 50	
45.000 habit.	305	E Garçon	t. 1	1 50	450 fr.
40 chevaux	10	(254 à 284.)	272		

(1) Les deux catégories d'ouvrières : noircisseuses et piqueuses sont, sans aucun doute, par erreur signalées comme étant payés au temps; en réalité, ces ouvrières sont toujours payées aux pièces.

ANNEXE N° 14.

*Composition d'une série de calibres.
Concordance des pointures usitées avec les numéros
de la série Jouvin.*

Numéros	Tailles	
8	10-10 1/4-10 1/2	Hommes.
9	9 1/2-9 3/4	
10	9-9 3/4	
11	8 3/4	
12	8 1/2	
13	8 1/4	
14	8	
15	7 3/4	
16 { Petit homme	7 1/2	
16 { Grand amadis.		
17	8 1/4 8 1/2	
18	7 3/4-8	
19	7 1/4-7 1/2	
20	7	Femmes (ou amadis).
21	6 3/4	
22	6 1/2	
23	6 1/2	
24	6 1/4	
25	6	
26	5 3/4	
27 { Petit amadis	6 1/4	
27 { Grande fillette.		
28	6	Fillettes.
29	5 3/4	
30	5 3/4	
31	5 1/2	
32	5 1/2	
33	5 1/4	
34	5 1/4	
35	5	
36	4 3/4	
37	4 1/2	
38	4 1/4	

ANNEXE N° 15.

UNION SYNDICALE DES OUVRIERS GANTIERIS DE MILLAU

Règlement de l'apprentissage (1).

« Afin de réprimer les abus qui se produisent dans la corporation de la ganterie, et pour mettre un terme à son envahissement, l'*Union syndicale*, estimant qu'il y a lieu de régulariser la production et de sauvegarder les intérêts des ouvriers gantiers en général, propose à ses adhérents d'adopter le projet qu'elle a élaboré sur la réglementation de l'apprentissage et dont la teneur suit » :

ARTICLE PREMIER.

Tous les apprentis actuellement en cours d'apprentissage, seront tenus d'en faire la déclaration à la Chambre syndicale.

ART. 2.

Ne pourront être admis comme apprentis que les enfants qui rempliront les conditions légales, c'est-à-dire ayant 13 ans révolus, ou bien possédant le certificat d'études primaires.

ART. 3.

La durée de l'apprentissage n'est pas limitée. Mais le maître doit enseigner l'apprenti, de manière à en faire un ouvrier capable et sérieux, et dans un délai proportionné à son intelligence et à ses facultés. Il ne doit être employé qu'aux travaux de services se rattachant directement à la profession de gantier.

ART. 4.

Tout ouvrier prenant un apprenti est tenu d'en faire la déclaration immédiate au secrétaire de l'*Union syndicale*, qui inscrira sur un registre spécial le nom de l'ouvrier, celui de l'apprenti, celui du patron chez lequel il travaille, ainsi que

(1) Entré en vigueur le 15 octobre 1901 et affiché dans tous les ateliers.

la date de l'entrée en apprentissage, l'âge de l'apprenti, le nom et la profession du père.

ART. 5.

A l'avenir, tous les apprentis devront être placés en fabrique. Il n'est admis d'exception qu'en faveur des fils qui sont avec leur père travaillant en chambre.

ART. 6.

Les pères de famille qui n'appartiennent pas à la corporation de la ganterie ne pourront faire apprendre le métier qu'à un de leurs fils. Il est fait exception à cette règle en faveur des fils de veuves et des orphelins.

ART. 7.

Les pères de famille exerçant la profession de gantier auront le droit d'apprendre ou de faire apprendre le métier à tous leurs fils, même simultanément. Ils seront tenus de se conformer aux autres obligations du présent règlement, sauf en ce qui concerne le délai de cinq ans, prescrit par l'article 9, qui ne leur est pas applicable.

Cette faculté est accordée aux fils de veuves des gantiers et orphelins.

ART. 8.

Le père de famille qui occupe un de ses fils comme apprenti ne pourra faire d'autres apprentis (étrangers à la famille) qu'après avoir observé les délais prescrits par l'article 9.

ART. 9.

Tout ouvrier qui occupe actuellement ou qui occupera un apprenti ne pourra en prendre un nouveau qu'après un délai de cinq ans, à partir du jour de la sortie d'apprentissage de celui qu'il occupe, ou de son renvoi justifié.

ART. 10.

Aucun ouvrier ne pourra se charger d'un apprenti s'il ne jus-

tific qu'il exerce le métier depuis cinq ans au moins. La durée du service militaire ne compte pas.

ART. 11.

Il est absolument interdit d'avoir plus d'un apprenti.

ART. 12.

Il est interdit de se charger de l'apprenti d'un collègue sans l'assentiment de ce dernier.

ART. 13.

Le maître qui, pour un motif quelconque, congédiera son apprenti, sera tenu d'en avertir le secrétaire. Réciproquement, l'apprenti qui, pour un motif quelconque, quittera son maître et qui voudra continuer ou reprendre son apprentissage, devra en faire la déclaration au secrétaire de l'*Union syndicale*.

ART. 14.

La sortie d'apprentissage sera constatée au registre sur lequel a été portée l'entrée, conformément aux art. 1 et 4. Le maître devra délivrer, à la fin de l'apprentissage, un certificat constatant l'aptitude de son apprenti. Il ne sera admis à travailler que s'il a rempli les conditions prescrites par le présent règlement.

ART. 15.

La liste des apprentis de chaque atelier, avec le nom de leur maître, sera affichée dans la fabrique.

ART. 16.

Les membres du Syndicat qui ne se conformeront pas au présent règlement seront signalés à l'assemblée générale, qui prononcera sur les pénalités encourues et ordonnera les mesures nécessaires pour faire respecter le règlement.

L'exclusion du syndicat pourra être prononcée au scrutin secret, à la majorité des votants.

ART. 17.

Les ouvriers non syndiqués qui, par leurs agissements, s'opposeraient à l'application des dispositions ci-dessus et continueraient à entretenir les abus auxquels a donné lieu l'apprentissage, tel qu'il a été pratiqué jusqu'ici, et que le règlement a pour but de réprimer et de faire cesser, seront aussi signalés à l'*Union syndicale*, qui leur adressera des observations amicales pour les rappeler à leur devoir.

S'ils persistent à ne pas en tenir compte, l'*Union syndicale* prendra telles mesures particulières ou générales que lui dictera l'intérêt général de la corporation.

ART. 18.

Les apprentis qui ne se seront pas fait inscrire au Syndicat quinze jours après la mise en vigueur du règlement, seront invités, par lettre recommandée, d'avoir à le faire, et renvoyés dans le délai qui leur sera fixé, s'ils n'ont pas obtempéré à cette mise en demeure.

ART. 19.

Le présent règlement, voté et adopté par l'Assemblée générale des membres de l'*Union syndicale*, le 19 septembre, sera mis en vigueur à partir du 15 octobre 1901.

Disposition transitoire.

Les apprentis qui sont actuellement en chambre pourront y terminer leur apprentissage.

ANNEXE N° 46.

UNION DES GANTIERIS DE BRUXELLES

Règlement de l'apprentissage.

1. — Aucun apprenti ne sera admis avant l'âge de 14 ans révolus, il aura à faire un stage de 3 années au moins, ne sera admis membre avant l'âge de 17 ans, et après avoir donné des preuves de capacité en fabrique.

2. — Toute maison, à l'exception de celle qui n'occupe pas d'ouvriers, aura droit à 1 apprenti.

3. — Ne seront admis membres que les apprentis régulièrement inscrits pendant 3 ans.

Chaque inscription au contrôle devra être contresignée par l'ouvrier auprès duquel il apprend le métier.

4. — Au cas où un apprenti quitte une maison, il devra en avertir immédiatement le Comité, ainsi que pour le cas où le patron accepterait plus d'un apprenti.

5. — Les patrons gantiers ayant donné leur adhésion à la Société auront les mêmes droits pour l'apprentissage que les membres. Au cas où un patron occuperait un ou plusieurs de ses fils, il ne lui sera pas accordé d'apprenti étranger.

6. — Aucun patron ne peut reprendre un apprenti, avant que celui qui est passé ouvrier n'ait donné des preuves de capacité en fabrique et soit admis membre.

7. — Les membres auront le droit de placer leurs fils au métier, et, pour avoir ce droit, il faut qu'ils fassent partie de la Société depuis 5 ans au moins.

Ils auront en outre le droit de placer leurs fils en apprentissage chez un autre ouvrier, travaillant en chambre, tout en se conformant à l'article 3.

8. — Les fils d'ouvriers gantiers dont le père viendrait à mourir et qui aurait fait partie de la Société depuis 5 ans au

moins, pourront être placés chez un ouvrier en chambre, au désir de la mère.

Ces apprentis seront inscrits sur un contrôle spécial, et devront, toutefois, se conformer en tous points aux articles précédents.

TABLEAU DRESSÉ D'APRÈS LES REGISTRES DE L'HOPITAL CIVIL DE GRENOBLE

POUR MONTRER LA REMARQUABLE PROPORTION D'OUVRIERS GANTIERS ATTEINTS OU MORTS DE MALADIES DES VOIES RESPIRATOIRES
PAR RAPPORT AU NOMBRE TOTAL DES MALADES ET DES MORTS (SERVICE DES FIÈVREUX).

Années	TOTAL													
	Morts Malades													
Maladies des Voies respirat.	Morts													
	1886	1887	1888	1889	1890	1891	1892	1893	1894	1895	1896	1897	1898	1899
	32	40	41	30	29	33	30	32	31	32	44	40	31	39
	8	?	10	6	8	11	11	4	4	10	11	6	8	7
	20	?	10	17	17	16	15	11	16	26	16	13	15	14
	3	?	4	5	7	10	6	3	3	8	7	5	5	3

(Extrait du *Journal des Cours de Grenoble et de Chambéry*, 1890, p. 411).

ANNEXE N° 18.

ABUS DE CONFIANCE

OUVRIER GANTIER — COUPE DES PEAUX
APPROPRIATION DES DÉCHETS

GRENOBLE (chambre correct.), 31 janvier 1890

Ministère public contre A. B. R., ouvriers gantiers.

Le fabricant gantier qui remet des peaux à un ouvrier à façon pour les couper, conserve la propriété exclusive de ces peaux ; il ne résulte de ce mandat aucun abandon implicite, au profit de l'ouvrier, des déchets produits par la coupe des gants ;

L'abandon consenti par certaines maisons, à titre gracieux et de simple tolérance, ne porte que sur les résidus infimes dits retailles : la retaille ne s'entend que de résidus impropres à l'industrie comme matière première, et qui, après leur dénaturation, ne servent que d'éléments dans la confection de la colle ou des engrais. Il en est autrement des déchets proprement dits, qui peuvent être soit utilisés dans l'industrie même de la ganterie, soit livrés au commerce à un prix bien supérieur à celui de la retaille,

En conséquence, est coupable du délit d'abus de confiance, l'ouvrier gantier qui s'approprie les déchets des peaux à lui confiées (art. 406, 408, C. p.).

Sur les conclusions subsidiaires en preuves d'A. et de R. :

Attendu qu'en l'état des principes de droit indiscutables, d'usages nettement définis par la notoriété publique et par

précédentes décisions judiciaires, d'une instruction qui a permis aux prévenus de fournir tous leurs moyens de défense, une preuve nouvelle n'est nullement nécessaire pour éclairer la religion de la Cour ;

Au fond :

Attendu que nul ne saurait méconnaître la propriété exclusive du fabricant gantier sur la peau, qu'il remet à façon à l'ouvrier avec un mandat déterminé ;

Que ce mandat n'emporte par lui-même aucun abandon du droit primitif, et que l'ouvrier n'est pas autorisé à déduire implicitement cet abandon, à son profit, des économies qu'il réalise dans l'accomplissement de sa tâche ;

Attendu qu'une modification au droit de propriété ne peut résulter que de la loi ou du libre consentement du propriétaire ;

Attendu que les fabricants gantiers ont toujours revendiqué le retour en leurs mains des déchets produits par la coupe des gants, soit que ces déchets pussent être utilisés par l'industrie de la ganterie elle-même, soit qu'ils fussent susceptibles d'être livrés au commerce pour servir d'aliment à d'autres fabrications ;

Attendu qu'il n'est contesté par aucun des prévenus, que l'abandon que certaines maisons ont consenti, à titre purement gratuit et simple tolérance, n'a jamais porté que sur les résidus intimes dits retaille ;

Que pour déduire leur bonne foi de cette tolérance, les prévenus voudraient faire considérer comme simple retaille l'ensemble des déchets que la prévention leur reproche d'avoir détourné ou recélé ;

Attendu que, sans qu'il y ait lieu de rechercher si on se trouverait, en l'espèce, dans un de ces cas où la tolérance aurait pu expliquer et même légitimer la possession, il est d'ores et déjà établi que les marchandises détournées n'ont pu et ne pouvaient être confondues avec la retaille ;

Que celle-ci s'entend seulement des résidus impropres à l'industrie comme matière première, et qui, après leur déna-

turation, ne servent que d'élément dans la confection de la colle ou des engrais ; que la valeur de cette retaille ne dépasse pas 20 centimes le kilo, tandis que celle des déchets proprement dits s'élève, pour la même quantité, jusqu'à 8 et 9 francs, et n'est pas inférieure à 2 et 3 francs ; qu'on conçoit sans peine l'intérêt des fabricants à retenir très légitimement la propriété d'une marchandise qui peut être pour eux productive d'un semblable profit, si elle n'est pas même utilisée dans leur industrie elle-même.

Attendu que l'équivoque sur laquelle repose tout système de la défense est facilement dissipée par la simple énonciation des prix obtenus ou payés pour les marchandises, objet des détournements et des destinations auxquelles ont été affectées ces marchandises ;

Que nul n'a pu croire opérer sur de la retaille en l'état des prix, qui se sont élevés jusqu'à 8 francs le kilo, et qui ne trouvaient leur justification que dans l'appropriation essentiellement industrielle dont la marchandise était encore susceptible ;

Attendu que l'intention coupable de chacun des prévenus ne saurait d'ailleurs, à divers égards, faire de doute dans le débat ;

Que B., prévenu par de précédentes poursuites dans lesquelles il s'est trouvé un instant confondu, parfaitement éclairé, du reste, par sa situation de fabricant gantier, n'a fait preuve d'une entière complaisance qu'en vue de bénéfices d'autant plus honteux qu'ils pouvaient être plus considérables eu égard à son industrie elle-même ;

Qu'A. et R. se trouvent à la tête d'un commerce important, et que leur expérience des choses du commerce eût suffi pour les éclairer, quand bien même le premier n'eût pas été mis en garde par ses correspondants, et le second n'eût pas acquis des notions spéciales dans un long exercice de la profession d'ouvrier gantier ; qu'il y a lieu, cependant, de tenir compte à ces deux prévenus de la durée de la prévention par eux subie ;

Que les allures de T. et ses relations habituelles avec les

ouvriers gantiers ne permettent pas d'admettre sa prétendue bonne foi, mais qu'il est juste d'avoir égard à ses infirmités, à la situation misérable dans laquelle se trouvait sa famille, et aux entraînements fâcheux qui ont pu être la conséquence de ces malheurs ; que T. est d'ailleurs aussi retenu depuis plusieurs mois, en état de prison préventive ;

Que l'intelligence et l'honnêteté native de C.-B. ne lui auraient pas permis de méconnaître la portée de ses obligations, s'il n'avait écouté avec trop de complaisance certaines idées manifestement erronées et fâcheuses ; qu'il faut cependant reconnaître qu'un passé jusqu'à ce jour irréprochable, et qui lui a valu la faveur de son maintien dans l'atelier même où le détournement avait été accompli, la minimité de ce détournement, les regrets manifestés par ce prévenu à l'audience, permettent à la justice de lui faire l'application la plus indulgente et la plus modérée de la loi.

Par ces motifs, la Cour, etc...

MM. POILROUX, président ; — LE GAL, avocat-général. — FARGE, FAVRE-GILLY, SENEQUIER-CROZET et CHARBONNIER, avocats.

ANNEXE N° 19

TABEAU DES SOCIÉTÉS DE SECOURS MUTUELS DES OUVRIERS GANTIER
OU DES INDUSTRIES ANNEXES A GRENOBLE,
au 31 décembre 1898 et au 31 décembre 1899.

N° du répertoire du département	DÉNOMINATION des Sociétés	DATE du dépôt des statuts	Nombre des membres				NOMS des Présidents
			honoraires		participants		
			31 décembre 1898	31 décembre 1899	31 décembre 1898	31 décembre 1899	
1	Société des gantiers . . .	1er mai 1803	58	62	803	778	H. Bernard
5	Société des chamoiseurs et mégissiers . . .	14 juin 1807	2	5	293	268	A. Girard
263	Société des gantiers — teinturiers italiens . . .	18 août 1878			33	36	Grange
371	Société des coupeurs et dresseurs de la mais. E.-S. Jay.	13 janv. 1893			252	252	Bozet
375	Société des employés et ouvriers de la maison Terray, Merlin et Cie	18 avril 1893	1	»	55	55	Rosaz
377	Société des ouvrières de la maison E.-S. Jay . . .	8 mai 1893			207	206	Eie Dubois
378	Société amicale de la maison Foster Paul et Cie . . .	13 juin 1893			60	54	Kaps fils
394	Société des employés et ouvriers de la maison Dent Alcroff et Cie	26 août 1894			54	56	Perrotin
397	Société des employés en ganterie	29 nov. 1894			130	115	Behey
399	Société des ouvriers coupeurs et dresseurs de la maison Francoz et Cie	9 janv. 1895	5	9	53	55	Perrin-Terrin
400	Société des coupeurs et dresseurs de la maison Bondat Frères.	28 janv. 1895	4	4	72	53	Gauthier F.
406	Société des employés, coupeurs et dresseurs de la maison Rondet et Vallier.	20 mai 1895			126	169	Girard
412	Société fraternelle de secours de la maison Reymond .	23 nov. 1895	16	17	402	438	Barlet
419	Caisse amicale de secours des dames de la maison Bondat	3 mars 1896	4	4	90	25	Berliouz
428	Société amicale du personnel de la maison Perrin Fres et Cie	1 sept. 1896	6	»	88	109	Guer E.
430	Caisse amicale des ouvriers coupeurs et dresseurs de la maison Reynier Frères.	21 déc. 1896		2	264	298	Vasserot
436	Caisse amicale des ouvriers de la maison Jouvin . .	26 février 1897	»	»	»	»	Fenouillet
443	Société des teinturiers en peaux.	26 mai 1890			96	87	Vial J.

ANNEXE N° 20.

COMPTE-RENDU DES OPÉRATIONS FINANCIÈRES DE LA FÉDÉRATION
NATIONALE DES OUVRIERS GANTIERES DE L'ALLEMAGNE (ANNÉE 1901).

Dans l'année 1901, nous avons comme membres.			Dans le courant du mois furent secourus comme				A la fin du mois il y avait sans travail soit par grève, renvoi injustifié ou par chômage	
	Hommes	Femmes	Hommes	Hommes	Atteints par un lock-out, grévistes ou renvoyés injustement		Hommes	Femmes
					Hommes	Femmes		
En Janvier . . .	3285	128	84	243	487	27	375	3
— Février . . .	3227	129	71	381	218	3	461	10
— Mars . . .	3153	112	150	375	239	11	452	18
— Avril . . .	3195	112	110	264	227	14	238	8
— Mai . . .	3182	110	110	173	138	8	204	—
— Juin . . .	3129	95	158	171	68	—	208	—
— Juillet . . .	3092	93	192	186	52	—	255	—
— Août . . .	3041	84	206	402	37	—	408	—
— Septembre . . .	3036	78	117	491	5	—	418	1
— Octobre . . .	3027	77	142	456	1	—	256	4
— Novembre . . .	3009	77	101	279	51	—	134	4
— Décembre . . .	3008	71	71	143	31	—	104	—

Il a été payé aux grévistes malgré eux (lock-outs) aux autres grévistes
et aux renvoyés :

En 1901 dans le mois de	Aux femmes adhérentes à 75 centimes par jour		Aux Hommes adhérents			
	Memb.	Jours	Célibataires à 1 f. 90 par jour.		Mariés à 2 fr. 50 par jour.	
			Membres.	Jours	Membres	Jours
Janvier . . .	27	741	177	4495	310	7886
Février . . .	3	57	108	1652	110	1924
Mars . . .	11	307	72	1998	167	4351
Avril . . .	14	274	64	956	163	3253
Mai . . .	8	62	14	239	124	1950
Juin . . .	—	—	7	190	61	1267
Juillet . . .	—	—	13	239	39	947
Août . . .	—	—	10	166	27	433
Septembre . . .	—	—	2	49	3	79
Octobre . . .	—	—	—	—	1	12
Novembre . . .	—	—	15	131	36	604
Décembre . . .	—	—	7	94	24	499
	63	1441	489	10209	1065	23205

ANNEXE N° 20.

Les secours payés pour les différents mois ont été les suivants :

Ont reçu des secours en 1901 pendant le mois de	VOYAGEURS				CHOMEURS			
	à 94 cent. par jour		à 1 fr. 25 par jour		à 94 cent. par jour.		à 1 fr. 25 par jour.	
	Membres	Jours	Membres	Jours	Membres	Jours	Membres	Jours
Janvier	36	79	45	123	70	1282	173	3761
Février	24	66	47	103	71	1076	310	5589
Mars	58	131	92	166	84	1679	291	6765
Avril	46	81	64	103	66	1113	198	3877
Mai	33	82	77	172	48	880	125	2443
Juin	70	183	88	203	53	1031	118	2416
Juillet	42	110	150	318	51	976	135	2926
Août	57	140	149	340	72	1474	330	5394
Septembre	32	113	85	218	77	1646	444	8991
Octobre	38	104	104	294	80	1736	376	7319
Novembre	30	56	71	150	58	988	224	3495
Décembre	27	42	44	77	28	351	145	1658
Total	493	1187	1016	2267	758	14232	2806	54634

En 1901 ont reçu dans le mois de	Comme Frais de voyage.		Secours aux Familles		Frais de déménage- ments		Protection judiciaire.	
	Membres	la somme de	Membres	la somme de	Membres	la somme de	Membres	la somme de
		FR. C.		FR. C.		FR. C.		FR. C.
Janvier	17	131 50	1	15 »	—	—	1	43 28
Février	49	499 50	1	10 »	1	126 58	—	—
Mars	46	559 62	2	25 »	1	121 25	—	—
Avril	16	118 94	18	400 »	—	—	—	—
Mai	31	298 »	2	25 »	—	—	—	—
Juin	19	120 56	1	5 »	1	59 88	27	196 29
Juillet	9	58 10	1	15 »	—	—	8	32 94
Août	6	38 25	—	—	1	51 31	20	238 75
Septembre	12	88 90	—	—	—	—	4	47 10
Octobre	12	103 38	—	—	—	—	5	24 31
Novembre	76	407 38	3	30 »	—	—	—	—
Décembre	29	229 12	4	65 »	1	4 75	1	57 »
	322	2653 25	33	590 »	5	363 77	66	639 67

Extrait du Journal *Le Gantier*, n° du 1^{er} juillet 1902.

CHAMBRE SYNDICALE
DES
FABRICANTS DE GANTS
DE GRENOBLE

STATUTS ET RÈGLEMENT

Les fabricants de gants ayant formé entre eux une Chambre syndicale dans le but :

1° D'étudier et traiter les questions qui peuvent les concerner et dont les solutions peuvent aider au développement de leur industrie ;

2° D'examiner les différends qui pourraient leur être soumis, ont adopté les statuts et règlement suivants :

ARTICLE PREMIER.

La Chambre est composée de tous les membres adhérents aux présents statuts.

ART. 2.

Une commission de onze membres est nommée au scrutin et en assemblée générale.

Elle nomme le Bureau qui se compose de : un président, deux vice-présidents, un trésorier, un secrétaire et un secrétaire-adjoint.

Cette commission est nommée pour un an ; les membres qui la composent sont rééligibles ; cependant ses pouvoirs expirent à la fin de la troisième année. La séance pour le renouvellement du Bureau est présidée par le président ou, à son défaut, par un des vice-présidents.

ART. 3.

Les fonctions du président consistent :

1° A recevoir toutes demandes d'admission, propositions, plaintes ou réclamations, ainsi que toutes correspondances, et à les porter à la connaissance de la commission, qui statuera sur la suite à y donner ;

2° A présider les réunions de la commission et les assemblées générales ;

3° A maintenir l'ordre dans les réunions et faire observer le règlement ;

4° A diriger les débats, mettre en délibération les propositions et en surveiller l'exécution.

ART. 4.

Les vice-présidents assistent et remplacent le président dans ses diverses fonctions et attributions.

En cas de présence des deux vice-présidents, la présidence est dévolue au plus âgé.

ART. 5.

Les secrétaires rédigent les procès-verbaux des séances, adressent les convocations ordonnées par le président.

Les procès-verbaux sont signés par les membres du bureau présents. Les convocations seront faites par lettres individuelles signées par le président ou le secrétaire et distribuées trois jours à l'avance.

ART. 6.

La commission se réunira au moins une fois par mois, et plus souvent si elle le juge nécessaire, au siège de la Société ; dans ce dernier cas, le jour est fixé par le président.

ART. 7.

Au début de la séance de la commission, lecture est faite du procès-verbal de la précédente séance ; il est discuté, mis aux voix et adopté.

L'ordre du jour est ensuite épuisé. Chaque membre a le droit de faire des propositions qui peuvent, en cas d'urgence, être mises en discussion immédiatement ou renvoyées à une prochaine séance, après prise en considération par la commission.

Les lettres de convocation doivent mentionner les propositions mises à l'ordre du jour.

Les noms des membres présents sont constatés au procès-verbal.

Art. 8.

Les décisions sont prises par assis et levé ; cependant le scrutin secret a lieu sur la demande d'un membre pour la commission et de cinq membres au moins pour les assemblées générales.

ART. 9.

La présence de cinq des membres de la commission est nécessaire pour la validité d'une délibération ; dans le cas contraire, la délibération doit être renvoyée à une prochaine réunion.

En cas de partage des voix, le président a voix délibérative.

ART. 10.

La commission aura la faculté de réunir les membres de la Chambre syndicale en assemblée générale quand elle le jugera utile et au moins une fois tous les six mois ; tous les membres adhérents seront tenus d'y assister sous peine d'une amende de 2 fr. 50, à moins d'excuses légitimes.

ART. 11.

Toutes les décisions prises en assemblée générale seront obligatoires pour tous les membres adhérents à la Chambre syndicale.

Cependant, sur la demande signée de cinq membres, telle décision ne sera rendue obligatoire qu'à la suite d'une deuxième délibération et d'un second vote en assemblée générale ; les signataires devront adresser leur demande au président dans les deux jours qui suivront la notification qui aura été faite à

tous les membres de la décision prise dans la première assemblée générale. Le président convoquera alors tous les membres et ce, dans le plus bref délai.

Lorsqu'elle le jugera nécessaire, l'assemblée décidera que notification doit être faite à tous les membres adhérents de telle décision adoptée et votée en assemblée générale.

Cette communication sera faite dans les deux jours par le secrétaire.

ART. 12.

Chaque année, à la première assemblée générale, la commission fera connaître à l'assemblée l'état de la situation financière de la Chambre syndicale au 31 décembre de l'année précédente.

ART. 13.

A chacune des deux assemblées générales semestrielles, la commission fera un exposé de ses travaux pendant le semestre précédent.

ART. 14.

La Chambre ne consentira à connaître des contestations entre adhérents, qui lui seront soumises directement, ou entre ceux-ci et des personnes étrangères à la Société, qu'autant que les parties prendront l'engagement de s'en rapporter à sa décision sans appel.

ART. 15.

Dans chaque contestation examinée par la Chambre syndicale, le bureau fixera la somme à percevoir pour droits de chambre, laquelle somme ne pourra jamais être inférieure à dix francs.

ART. 16.

Chaque membre adhérent à la Chambre syndicale paiera un droit d'entrée de 5 fr. exigible de suite et, en outre, une cotisation annuelle de 20 fr. payable dans le premier trimestre de chaque année.

Le trésorier sera chargé de la perception de ces sommes et il en donnera un reçu.

ART. 17.

La Chambre syndicale étant constituée, nul ne peut en faire partie :

- 1° S'il n'est fabricant de gants ;
- 2° S'il n'est présenté par deux membres adhérents et accepté par la commission ;
- 3° S'il ne jouit pas de ses droits civils ;
- 4° S'il n'a donné son adhésion aux statuts et règlement de la Chambre.

ART. 18.

Les présents statuts et règlement seront imprimés et un exemplaire sera remis à chacun des membres adhérents.

Grenoble, le 3 février 1888.

Pour la Chambre syndicale :

Le Président,

BOREL.

Le Secrétaire,

S. JAY.

ANNEXE N° 22.

CHAMBRE SYNDICALE MIXTE
DES
OUVRIÈRES, OUVRIERS GANTIER ET DRESSEURS
Du département de l'Isère

STATUTS

Constitution et but de la Société.

ARTICLE PREMIER.

Il est formé entre les ouvrières, ouvriers gantiers et dresseurs, qui adhéreront aux présents statuts, une association qui prend le nom de *Chambre syndicale mixte des Ouvrières, Ouvriers gantiers et Dresseurs du département de l'Isère.*

ART. 2.

Le but de l'association est de réunir tous les membres de la corporation pour la défense de leurs intérêts communs. De constituer un capital pour donner des secours à ceux de ses membres qui se trouveraient en état de grève, approuvée par le Syndicat.

De soutenir et élever les salaires par les moyens légaux que le Syndicat aura jugés nécessaires et équitables.

Administration.

ART. 3.

La direction de la Chambre syndicale est confiée à un conseil de vingt-quatre membres, et renouvelable par tiers à l'assemblée générale du quatrième trimestre de chaque année.

Les membres sortants sont rééligibles.

ART. 4.

Le conseil nomme parmi ses membres :

Un trésorier et un trésorier-adjoint ;

Un secrétaire général ;

Un secrétaire pour la correspondance générale ;

Un secrétaire pour la correspondance avec les sections de la chambre syndicale.

Ces administrateurs seront soumis à l'approbation de l'assemblée générale.

A chaque séance, un délégué, désigné par le conseil, fait fonction de président.

ART. 5.

Le trésorier, assisté de son adjoint, reçoit les versements des collecteurs et autres cotisations, et en opère le placement avec le secrétaire général, d'après l'avis du conseil ; il est chargé de la comptabilité de la caisse.

ART. 6.

Le secrétaire de séance est chargé de la rédaction des procès-verbaux des assemblées et des conseils, des convocations et de toute correspondance intérieure de la société.

ART. 7.

Le secrétaire général est chargé de la correspondance nationale et internationale.

ART. 8.

Le conseil doit se réunir au moins deux fois par mois, et chaque fois qu'il le jugera nécessaire ; il ne peut délibérer valablement que s'il est en majorité.

ART. 9.

Les membres du conseil qui manqueraient à trois réunions consécutives, seront considérés comme démissionnaires.

ART. 10.

Lorsque, par suite de démissions ou autres causes, le nombre des membres du conseil serait inférieur à dix-huit, il sera procédé le plus tôt possible à un vote pour compléter le conseil.

ART. 11.

Le conseil syndical n'a que des pouvoirs administratifs ; il ne peut faire aucun acte d'aliénation, ni aucun emprunt sans l'assentiment d'une assemblée générale.

ART. 12.

Il est interdit à tout administrateur de se prévaloir de ses fonctions pour se faire un titre de recommandation quelconque en dehors de la société.

ART. 13.

Le conseil est chargé de veiller aux intérêts généraux de la profession et à la prospérité du syndicat ; d'appeler l'attention de ses mandants sur les mesures et les réformes à faire pour atteindre le but de l'association.

ART. 14.

Toutes fonctions dans le syndicat sont gratuites. Cependant, il pourra être alloué une indemnité à ceux de ses membres qui, par décision du conseil, auraient été obligés d'interrompre leurs travaux pour consacrer leurs temps aux intérêts de l'association.

Toute indemnité, en ce cas, qui dépasserait la somme totale de 25 francs, ne pourra être accordée que par l'assemblée générale.

ART. 15.

Il sera nommé un ou plusieurs collecteurs dans chaque atelier, pour percevoir les cotisations ; ils auront la faculté d'assister aux réunions du conseil et prendre part à la discussion, sans toutefois avoir le droit de vote.

Ils ne pourront, en cas de démission, se dessaisir de leur

livre qu'entre les mains du trésorier, après le versement opéré et vérifications de leurs comptes.

ART. 16.

Une commission de vérification, composée de onze membres, sera nommée à l'assemblée du quatrième trimestre de chaque année.

Admission et droits des adhérents.

ART. 17.

Le conseil statuera sur les demandes d'admission et ne devra admettre que des sociétaires d'honneur et de probité.

ART. 18.

Tout adhérent, par le fait de son adhésion, sera considéré comme s'engageant à payer une année, comme membre du syndicat.

ART. 19.

Tout membre de l'association ne pourra réclamer les droits que lui confèrent les présents statuts que s'il appartient au syndicat depuis trois mois et si ses cotisations sont régulièrement payées.

ART. 20.

Le montant des versements effectués par un sociétaire démissionnaire ou décédé, appartient de droit à l'association et ne peut faire l'objet d'aucune réclamation.

ART. 21.

Tout adhérent doit s'engager à participer aux progrès et au développement de l'association par un esprit de modération, l'exactitude de ses versements et sa présence aux assemblées.

Grèves.

ART. 22.

La chambre syndicale fera tous ses efforts pour prévenir les

grèves générales ou partielles, en proposant aux patrons un tribunal d'arbitrage, composé mi-partie d'ouvriers et mi-partie de patrons, lequel statuera sur les causes qui auraient pu amener un conflit et s'efforcera de les écarter.

ART. 23.

Lorsqu'un différend s'élèvera entre un patron et un ouvrier syndiqué, sur une question de travail ou de salaire, la chambre syndicale prendra en main la cause de son adhérent, si elle la reconnaît juste.

Elle essayera d'obtenir une solution amiable.

Si l'affaire doit être portée au tribunal, la caisse syndicale payera les frais du procès. Elle pourra même avancer une partie de la somme réclamée par l'ouvrier et, après décision du tribunal, lui payer le complément de la somme accordée.

Pour obtenir cette satisfaction, l'adhérent devra, au préalable, autoriser, par écrit, la chambre syndicale à toucher chez son patron la somme que lui aurait accordée le tribunal.

ART. 24.

Le conseil jugera, en cas de conflit, la répartition à accorder aux membres syndiqués.

Assemblées.

ART. 25.

Quatre assemblées générales auront lieu chaque année. Dans ces assemblées, il sera donné connaissance des décisions prises, des résultats obtenus, de l'état des recettes et des dépenses, ainsi que des propositions faites par les membres du syndicat.

En cas urgent, il pourra être convoqué une ou plusieurs assemblées extraordinaires.

ART. 26.

Dans chaque assemblée, on ne devra s'occuper d'abord exclusivement que des questions portées à l'ordre du jour. Toute

proposition nouvelle ne pourra être faite qu'après l'ordre du jour complètement épuisé.

ART. 27.

Toute discussion politique ou religieuse est formellement interdite.

Elections et Votes.

ART. 28.

Les votes pour la nomination du conseil se feront au scrutin de liste. Les listes des candidats seront composées des délégués présentés par chaque atelier et de ceux qui désireraient y être portés, et qui en feraient la demande quinze jours avant le vote. Pour être élu conseiller syndical, il faut être âgé de vingt-un ans et être ouvrier gantier ou dresseur. Il faut, en outre, conformément à la loi, être Français et jouir de ses droits civils.

ART. 29.

Il sera procédé de la même manière pour toute élection de commission de vérification ou autres, prises en dehors du conseil.

En cas urgent seulement, il pourra être procédé à la nomination d'une commission, par un vote, sur une liste composée séance tenante.

ART. 30.

Les votes concernant les questions à l'ordre du jour seront faits au bulletin secret. Cependant, sur la proposition de l'assemblée, il pourra être procédé au vote par mains levées ; mais, en ce cas, le vote ne serait acquis qu'après la constatation d'une majorité d'au moins des deux tiers de l'assemblée.

Toute question qui ne serait pas portée à l'ordre du jour de la séance, et à la connaissance des adhérents avant l'assemblée, ne pourra être votée.

Cotisations. — Versements.

ART. 31.

Tout adhérent sera tenu de verser 50 centimes par mois de cotisation à la chambre syndicale.

ART. 32.

Les cotisations seront perçues par les collecteurs dans chaque atelier et par mois.

Les adhérents travaillant à domicile devront verser leurs cotisations, par mois, au collecteur général du syndicat, qui percevra à leur domicile, et, outre l'inscription sur le livret, leur délivrera un reçu tiré d'un carnet à souche.

ART. 33.

Les collecteurs opèreront le versement chaque mois, aux jour et heure fixés par le conseil.

Le collecteur général fera le versement après chaque tournée de perception.

Aucun fonds dépassant la somme de 200 francs ne devra rester entre les mains du trésorier : le surplus sera placé à la Caisse d'Epargne.

Sections.

ART. 34.

Les membres de la chambre syndicale, domiciliés et travaillant hors de Grenoble, formeront des sections dans chaque localité importante ou locale.

Ils nommeront, pour chaque section, un secrétaire et un collecteur.

Les collecteurs remettront les sommes provenant des cotisations à leur secrétaire, qui les fera parvenir au secrétaire correspondant des sections. Celui-ci versera la somme entre les mains du trésorier et enverra le reçu.

ART. 35.

Le siège social est à la Bourse du Travail, rue du Lycée, 26 ; il ne pourra être changé que par délibération d'une assemblée générale.

ART. 36.

Un registre sera tenu par un membre du conseil, désigné à cet effet, où seront consignées les offres et demandes de travail. Ce registre sera constamment à la Bourse du Travail, où chacun pourra le consulter.

ART. 37.

La chambre s'occupera activement des élections aux prud'hommes.

ART. 38.

Les statuts seront toujours perfectibles ; les modifications qui pourraient y être apportées devront être votées en assemblée générale.

ART. 39.

Tous les actes faits au nom de la société devront porter les signatures du délégué, du secrétaire, du trésorier et le sceau de la société.

ART. 40.

L'association est formée pour une durée illimitée ; dans aucun cas, la dissolution ne peut être demandée.

ART. 41.

Le syndicat se mettra en rapport, le plus possible, avec d'autres syndicats ; les renseignements obtenus pourront être utilisés au perfectionnement et à la prospérité de la société.

ART. 42.

L'affiliation à la *Fédération universelle des Ouvriers gantiers* ayant été votée par l'assemblée générale, chaque adhérent à la chambre syndicale des ouvrières, ouvriers gantiers et

dresseurs du département de l'Isère, fait partie de la Fédération universelle.

Voté à l'assemblée générale du 14 mars 1893.

Le Secrétaire de correspondances,

PLANCHON.

Le Secrétaire des séances,

DAVID.

Le Trésorier,

CAMBRAY.

APPENDICE

Les ouvriers dresseurs payant la cotisation entière, auront droit aux mêmes répartitions de secours que les ouvriers gantiers.

Les ouvrières verseront 0 fr. 25 par mois et toucheront, en cas de conflit, la moitié des secours.

ANNEXE N° 23.

LES PROPOSITIONS AU CONGRÈS DE MILLAU

Comité national et section de Paris.

- 1° Réglementation de l'apprentissage ;
- 2° Etablissement d'un tarif minimum de coupe ;
- 3° Minimum de cotisation de un franc par mois dans toutes les sections ;
- 4° Mesures à prendre en vue d'arriver à faire syndiquer tous les collègues ;
- 5° Création d'un fonds national de grève par une augmentation de la cotisation fédérative de 5 centimes par mois (proposition de Grenoble au Congrès de Paris, 1895) ;
- 6° Extension de la propagande syndicale.

Questions à examiner.

- 7° Création de caisses de chômage ;
- 8° Abolition du travail à domicile ;
- 9° Le règlement de la Fédération ;
- 10° Adhésion de notre Fédération nationale à la Confédération générale du travail.

Section de Chaumont.

- 1° Maintien du prix de coupe.
- 2° Réglementation de l'apprentissage.
- 3° Suppression des amendes dans le travail.
- 4° Suppression du travail à domicile.
- 5° Discussion sur toutes les questions se rattachant au travail, telles que caisses de chômage, moyens à employer pour faire participer tous les collègues au syndicat, etc.

Sur ces différentes propositions le conseil syndical de Chaumont ajoute les explications suivantes :

- 1° En demandant le maintien du prix de coupe, la section

de Chaumont marque sa volonté de faire respecter l'article 2 de son règlement et de n'accepter aucune baisse de salaire.

2° Pour la question de l'apprentissage, la section voudrait voir résolue dans chaque section cette question de vitalité et d'avenir, d'une manière sérieuse et durable. À Chaumont, c'est chose faite.

3° La suppression des amendes dans le travail s'impose à tout syndiqué. Il y a longtemps que cette mesure a été prise à Chaumont.

4° Cette question marche de pair avec l'apprentissage. A Chaumont, beaucoup de nos camarades travaillent à domicile, il est vrai que ce sont ceux qui habitent la campagne ou les malades, mais comme le contrôle est facile, il n'y a pas péril en la demeure.

5° La section de Chaumont est prête à examiner toutes les questions se rattachant à la situation ouvrière. Elle voudrait voir chaque section posséder et fortifier une caisse de chômage, car c'est une inconséquence de se précautionner contre la maladie et de ne rien faire contre le chômage qui est souvent beaucoup plus terrible.

Section de Grenoble.

1° Le journal à Grenoble ainsi que le siège de la Fédération.

2° Réduction du journal à une fois par mois, avec agrandissement du format,

3° Utiliser la caisse de la Fédération comme secours immédiat de grève, ou diminution de la cotisation.

4° Entrée des similaires dans la Fédération nationale.

Section de Saint-Junien.

1° Unification de la cotisation à un franc par mois.

2° Extension de la propagande syndicale.

3° Mesures à prendre pour faire syndiquer tous les collègues.

4° La question de l'apprentissage, du tarif minimum, etc.

Section de Millau.

1° Réglementation de l'apprentissage;

2° Etablissement dans chaque centre d'un tarif minimum de coupe ;

3° Mesures à prendre pour faire syndiquer tous les collègues.

4° Etude de la suppression du travail à domicile ;

5° Groupement des travailleurs des cuirs et peaux dans une même fédération.

(Extrait du journal *Le Gantier*, 1^{er} juillet et 15 août 1902).

ANNEXE N° 24.

UNION SYNDICALE DES OUVRIERS GANTIERS
DE MILLAU — TARIF DE COUPE

mis en vigueur à partir du 1^{er} mai 1902.

Article unique. — Il est accordé une ligne supplémentaire pour la fente à toutes les catégories de gants.

1° Pour les gants femmes ordinaires.

Longueur du rebras.

2 pouces de rebras	2 50
De 2 pouces à 3 pouces	2 75
De 3 pouces à 3 pouces 10	3 »
De 3 pouces 10 à 4 pouces 9	3 25
De 4 pouces 9 à 5 pouces 8	3 50
De 5 pouces 8 à 6 pouces 7	3 75

2° Hommes ordinaires.

Longueur du rebras.

2 pouces	3 »
De 2 pouces à 3 pouces 2 lignes.	3 »

3° Femmes saxe ou touriste.

De 2 pouces 6 lignes à 3 pouces 6 lignes	3 »
De 3 pouces 6 lignes à 4 pouces 6 lignes	3 25

4° Pour les gants mousquetaires, il ne doit être donné que 1 pouce par bouton jusqu'à 24 boutons.

5° Pour les gants à rallonges, dits manchettes, la douzaine, 12 francs.

6° Pour les gants tannés, en plus, 0 fr. 25.

7° Chevreau, en plus, 0 fr. 25.

8° Pour les gants ayant 3 pouces de rebras avec bandelette longue et large. En plus, 0 fr. 25.

9° Pour découpage des bords à l'étavillon. En plus, 0 fr. 25.

10° Les peaux seront dolées à raison de 4 fr. la douzaine avec la réserve que ces peaux ne seront pas expédiées à l'étranger.

11° Laissant le soin aux ouvriers de s'entendre avec leurs patrons pour les peaux dolées à la meule.

ANNEXE N° 25.

CONSEIL DE PRUD'HOMMES DE GRENOBLE

HISTORIQUE

Dans la séance du 6 juin 1843, M. Taulier, maire de Grenoble, exposait au conseil municipal que depuis longtemps déjà on songeait à l'établissement d'un *conseil de prud'hommes* à Grenoble.

Dès le 5 avril 1841, avait eu lieu, sous la présidence du maire Berriat, une réunion des *fabricants ganliers*.

Des vœux y avaient été simplement émis au sujet de la création des prud'hommes.

Le 7 mai 1841, les marchands peigneurs de chanvre de Grenoble et de la Tronche s'associèrent à ces vœux, et, le 1^{er} juin suivant, la Chambre consultative des arts et manufactures, émit à ce sujet un avis favorable.

Ces vœux ayant été transmis au ministre de l'Agriculture et du Commerce, celui-ci répondit, le 2 août 1841, qu'avant qu'il pût être statué, il était nécessaire de lui fournir certains renseignements et d'accomplir diverses formalités que sa lettre faisait connaître. De ce nombre est la production de l'avis du conseil municipal qui devait être consulté puisqu'il était appelé à délibérer, tant sur les dépenses de premier établissement que sur quelques autres frais, déclarés obligatoires pour les communes, par la loi du 18 juillet 1837.

Une nouvelle réunion eut lieu le 13 mars 1842. Les *marchands ou fabricants ganliers* et peigneurs qui y assistaient, prirent l'engagement de pourvoir aux frais de premier établissement et d'entretien du conseil des prud'hommes, lors même que la dépense devrait arriver à une cotisation annuelle de cinq francs pour chacun d'eux.

De nouveaux avis furent donnés par la Chambre consultative des Arts et Manufactures, par les juges de paix et par le

président du Tribunal de commerce qui ne fut pas partisan du projet.

Les choses en étaient restées là, lorsqu'au mois d'avril 1843, les *fabricants gantiers* et peigneurs de chanvre renouvelèrent leur demande et confirmèrent l'engagement de faire personnellement face aux dépenses d'installation.

Le 19 mars 1844, eut lieu, sur la convocation du maire, M. de Miribel, une nouvelle réunion, à laquelle assistaient non seulement les *fabricants gantiers* et peigneurs de chanvre, mais encore les chefs des principales fabriques de tannerie, de mégisserie et de teinturerie de peaux.

Cette assemblée fut unanime pour renouveler la demande de création d'un conseil de prud'hommes à l'usage exclusif des industries qui avaient pour objet, la *préparation et l'emploi des peaux* et le peignage des chanvres, ce qui comprenait les *fabricants gantiers, mégissiers, teinturiers et coloristes sur peaux*, corroyeurs, tanneurs et chamoiseurs, et les peigneurs de chanvre.

Enfin, elle déclarait que les chefs de fabrique consentiraient à supporter personnellement les frais du premier établissement, si le conseil municipal venait à refuser d'en voter la dépense.

Il ne restait plus qu'à prendre l'avis du conseil municipal, pour compléter les formalités indiquées par la lettre ministérielle du 2 août 1841.

Le conseil, dans sa séance du 24 avril 1844, invita l'administration à consulter préalablement les ouvriers, comme on l'avait fait à l'égard des maîtres et fabricants.

Par une pétition revêtue de 406 signatures, en date du 30 avril 1843, les *ouvriers gantiers* manifestèrent à leur tour le désir qu'il fût créé à Grenoble un conseil de prud'hommes.

M. Taulier, maire, proposa alors au conseil municipal d'émettre le vœu suivant :

« 1^o Il sera créé à Grenoble un conseil de prud'hommes dont la juridiction s'étendra sur les trois autres cantons formant le ressort des justices de paix de la dite ville de Grenoble.

« 2° Cette institution s'appliquera exclusivement *aux industries qui ont pour objet la préparation et l'emploi des peaux de gants, ce qui comprend les fabricants gantiers, les mégisiers, les teinturiers, les coloristes sur peaux*, les corroyeurs, les tanneurs et les chamoiseurs. Elle s'appliquera aussi aux peigneurs de chanvre.

« 3° Le conseil sera composé de sept membres, savoir : *deux fabricants gantiers*, deux marchands peigneurs de chanvre, *deux chefs ouvriers gantiers*, un chef ouvrier peigneur de chanvre. Il comprendra en outre deux suppléants, savoir un maître *corroyeur*, tanneur ou chamoiseur, et un ouvrier de l'une de ces industries.

« 4° Le local affecté aux audiences des juges de paix le sera également à celles du conseil de prud'hommes.

« Le conseil vote en outre une somme de 4.000 fr. pour frais, savoir : 500 fr. pour traitement du secrétaire-greffier ; 200 fr. pour traitement de l'huissier et gages du concierge ; 180 fr. pour chauffage et éclairage de la salle, et 420 fr. pour impressions et frais de bureau.

Ces diverses propositions furent renvoyées à l'examen d'une commission municipale et industrielle ; son attention devait porter particulièrement sur l'utilité de la création projetée et contestée par le président du Tribunal de commerce ainsi que dans l'hypothèse de l'adoption du projet, comment serait composé le conseil des prud'hommes quant aux ouvriers qui devaient en faire partie (la loi exigeait des contremaitres ou des ouvriers patentés et il ne s'en trouvait pas à Grenoble dans les professions indiquées).

La commission nommée fut composée de MM. Rouillon, Berlioz, Bertier, Robert Chanrion et Repellin.

Aucune suite n'ayant été donnée à ce projet, une pétition fut adressée au préfet et au maire les 20 décembre 1849 et 23 mars 1850 par un certain nombre de patrons et d'ouvriers à l'effet d'obtenir l'établissement d'un conseil de prud'hommes à Grenoble.

Le 29 avril 1850, M. Taulier, maire, communiqua au con-

seil municipal cette nouvelle demande. Le maire expliquait que si la création d'un conseil de prud'hommes en 1843 n'avait pu aboutir, c'était en raison de la législation de l'époque (décret du 11 juin 1809, qui exigeait des ouvriers patentés et donnait dans le conseil la prépondérance à l'élément patron).

La loi du 27 mai 1848 ayant modifié les anciennes dispositions, le maire demandait que le conseil émit un vœu favorable.

Le conseil adopta ce vœu et vota la dépense nécessaire pour l'entretien de cette juridiction.

Cependant les événements politiques ajournèrent encore la création du conseil de prud'hommes, et ce ne fut que le 16 mars 1851 que parut le décret qui établissait enfin un conseil de prudhommes classé en cinq catégories :

1 ^{re} catégorie :	gantiers et coloristes en peaux .	2	patrons	2	ouvriers.
2 ^e	— maçons, tailleurs de pierres,				
	charpentiers, plâtriers, etc. .	4	—	4	—
3 ^e	— cordonniers et tailleurs d'habits.	4	—	4	—
4 ^e	— tanneurs, mégissiers, etc. . .	4	—	4	—
5 ^e	— peigneurs de chanvre, imprimeurs, etc. etc.	4	—	4	—
				12	

ELECTIONS

1851. — La première convocation, en date du 24 mai 1851, pour l'élection des membres du conseil des prud'hommes ne donna aucun résultat.

Le préfet de l'Isère convoqua de nouveau les électeurs pour le 27 août suivant.

La 1^{re} catégorie (gantiers et coloristes) comprenait 77 électeurs, 23 prirent part au vote.

Furent élus : candidats patrons : MM. Douron, maître-gantier, rue Neuve du Lycée, 23, et Calvat, rue Saint-Laurent, 1.

Candidats ouvriers : MM. Werneth, ouvrier gantier, place Grenette, maison des Jacobins, et Marquiand Auguste, ouvrier gantier, rue des Casernes de Bonne, 4.

L'installation du conseil des prud'hommes eut lieu sous la présidence du préfet de l'Isère, le 29 novembre 1851 dans la salle des Assises, à 7 du soir. A cette cérémonie assistaient le premier président, le général, le préfet, le maire et de nombreuses notabilités.

M. Douron fut désigné comme président et M. Nauzet comme vice-président.

Le 28 décembre suivant, un placard, affiché sur les murs de la ville, annonçait aux intéressés que le conseil des prud'hommes, créé par le décret du 10 mars 1851, tiendrait ses audiences de conciliation *une fois* par semaine et deux fois par mois pour le jugement des affaires qui n'avaient pu avoir de solution.

Les audiences de conciliation avaient lieu le *lundi* de chaque semaine, à 10 heures du matin.

Les audiences de jugements, les 2^e et 4^e jeudi de chaque mois, à la même heure.

1852. — Le 30 mars, M. Werneth, *ouvrier gantier*, fut élu président du conseil en remplacement de M. Douron, et M. Marquiand, *ouvrier gantier*, vice-président à la place de M. Nauzet.

L'art. 14 de la Constitution prescrivait aux membres du conseil de prêter serment ;

9 membres refusèrent d'accomplir cette formalité ou alléguèrent des motifs pour se retirer.

Le coup d'état suspendit de nouveau le conseil des prud'hommes qui ne devait se reconstituer qu'en 1853, à la suite de la loi du 1^{er} juin 1853.

1853. — Un arrêté du préfet de l'Isère convoquait les électeurs pour le dimanche 30 octobre, afin de procéder au renouvellement intégral du conseil de prud'hommes de Grenoble.

Furent élus :

1^{re} catégorie : *patrons prud'hommes* : MM. Primat Louis, Douron Emile, marchands gantiers ; — *ouvriers prud'hommes* : MM. Charral Isaac, Peyron Pierre, ouvriers gantiers.

1854. — M. Primat ayant démissionné, fut remplacé par M. Claude Jouvin, fabricant de gants, nommé le 30 mai 1854,

par décret impérial, président du conseil, et M. Calvat Joseph, entrepreneur, vice-président.

Lors de l'installation du conseil (le 3 juillet suivant) plusieurs membres refusèrent de prêter serment à l'empereur.

De ce nombre étaient MM. Peyron, Charral, *ouvriers gantiers*, et Peyronnard, peigneur de chanvre.

MM. Jouvin, Calvat, Primat et Dauron ayant prêté le serment exigé, furent seuls acceptés.

1864. — Le 18 juin 1864, un décret impérial réorganisait le conseil de prud'hommes de Grenoble. A l'avenir, le conseil devait comprendre 14 membres au lieu de 12 et les industries furent divisées en trois catégories, dont la 1^{re} comprenait :

Gantiers, coloristes en peaux, tanneurs, chamoiseurs, mégissiers, à élire, patrons : 3, ouvriers : 3.

Les 11 décembre et 26 du même mois furent élus :

1^{re} catégorie : *patrons* : MM. Moriquaud Hugues, rue Saint-Laurent, Douron Emile, rue du Lycée, fabricants de gants ; — *ouvriers* : MM. Aubert, ouvrier gantier, Kaselin J.-B., ouvrier coloriste.

1865 — Le 7 mai 1865 était élu M. Francoz Alphonse, *fabricant de gants*, nommé la même année président du conseil, et M. Micoud Emile, entrepreneur, vice-président.

1866. — A la suite de la démission de M. Moriquaud, M. Adolphe Duchemin, *fabricant gantier*, fut élu le 9 avril 1866.

M. Velloy, mégissier à la Tronche, en remplacement de M. Goché, corroyeur.

1868. — Les conseils de prud'hommes devant être renouvelés par moitié tous les 3 ans (loi du 1^{er} juin 1853), de nouvelles élections eurent lieu le 28 février 1869.

Furent élus :

1869. — 1^{re} catégorie : *patrons* : MM. Rey Elie, fabricant de gants, Velay, maître mégissier ; — *ouvriers* : MM. Beroard Antoine, ouvrier gantier, Maffi-Berthier, ouvrier mégissier.

Le 1^{er} mars de cette année, M. Francon, président, avait envoyé sa démission à M. Vendre, maire, qui ne l'accepta pas.

En 1869, 178 affaires furent appelées devant le conseil.

1870. — Le 22 janvier 1870, le conseil avait présenté à la municipalité le vœu que le nombre de ses membres soit élevé de 14 à 18 (154 affaires furent jugées).

Le 2 mars de la même année, le conseil municipal, sur la demande de M. Giraud, adjoint, vota la somme de 306 fr. 50 destinée à l'acquisition d'insignes particuliers autorisés par ordonnance royale du 12 novembre 1828.

(Ces insignes consistent en une médaille d'argent doré de grand module aux armes de la ville de Grenoble et au revers les symboles de la justice et de l'équité. Cette médaille est portée en sautoir par un large ruban noir moiré à liserés jaunes ou blancs).

1871. — 111 affaires furent conciliées ou jugées.

1872. — 195 — —

1873. — 191 — —

1874. — 179 — —

Elections du 12 décembre.

1875. — 1^{re} catégorie : *patrons* : MM. Couturier Amédée, Rochas Henri, Beyle Eugène, maîtres gantiers ; *ouvrier* : Girard Camille, ouvrier gantier.

Elections du 29 décembre.

1878. — 1^{re} catégorie : *patrons* : Charbonnel Henri, Chevalier Etienne, maîtres gantiers

Elections du 26 décembre.

1881. — 1^{re} catégorie : *patron* : MM. Veron Charles, maître gantier ; — *ouvrier* : Jallifier Laurent, ouvrier gantier.

1885, 19 juillet. — *Patron* : MM. Veron Charles, maître gantier ; — *ouvrier* : Blanchet Ferdinand, ouvrier gantier.

1887, 20 mars. — *Patron* : M. Chevrier Félix, maître gantier.

1888, 27 mai. — *Ouvrier* : M. Rousset Joseph, ouvrier gantier.

1889, 8 septembre. — *Patrons* : MM. Buisson Félix-Auguste, Tivole Eugène, maîtres gantiers.

1892, 16 octobre. — *Patron* : MM. Vaujany César, maître gantier ; — *ouvrier* : Dervieux Alphonse, ouvrier gantier (secrétaire actuel).

1895, 6 octobre. — *Patron* : MM. Dalicoud Emile, maître gantier ; — *ouvrier* : Delisle Désiré, ouvrier gantier.

1898, 23 octobre. — *Patron* : MM. Bergeret Léon, fabricant gantier ; — *ouvrier* : Baret Elie, ouvrier gantier.

En 1899 : 365 affaires ont été appelées devant le Conseil, et en 1900 : 340.

Vereins-Blatt

der Mitglieder

franz. Handschuhmacher in Deutschland.

Augsburg, den 1. August 1869.

Da mit heutigen Datum laut Congress Arnstadt, unser dort constituirter Verein in's Leben zu treten hat, sehe ich mich veranlaßt, auf diesem Wege, Nachfolgendes an die Mitglieder gelangen zu lassen, um so schnell als möglich eine Verständigung im Allgemeinen herbeiführen zu können.

Indem es anerkannte Thatsache ist, daß durch die Presse die weiteste Verbreitung der Gedanken und Meinungen stattfinden kann, wurde dem zu Folge die Gründung eines Organs auf unser Programm gesetzt; diese Frage wurde, wie bekannt ist, derart gelöst, daß ein Beiblatt, unsere Interessen besprechend und in Anschluß an das demokratische Wochenblatt des Herrn Liebknecht in Leipzig erscheinen soll.

Herr Bierstedt in Altenburg erbot sich nach Leipzig zu reisen und sich mit obengenanntem Herrn in's Benehmen zu setzen, konnte aber mit demselben nicht zusammentreffen und mußte unverrichteter Sache zu Hause, schrieb jedoch zweimal an Hr. Liebknecht selbst, sowie an die Leipziger Collegen, hat jedoch keine Antwort erhalten; durch dieses bin ich genöthigt anzunehmen, daß sich Hr. Liebknecht mit unserer Angelegenheit nicht befaßt. Außerdem wurde mir von verschiedenen Seiten angedeutet, daß es unpractisch wäre, die Einsendungen nach Augsburg und von da nach Leipzig zu schicken.

Ich habe mich nun entschlossen, vorerst bis etwas Besseres in Vorschlag kommt, unsere Angelegenheiten in einem einfachen Blatte, wie dieses, abzuhandeln und an die Mitglieder zu versenden, da es unbedingt auf diese Weise am billigsten kommt.

Nachfolgendes wurde mir beiliegend, von Hr. Ramann, Protokollführer, während des Congresses übersandt.

Der Anschluß an das demokratische Wochenblatt möchte wohl ein zu eiliger Beschluß gewesen sein.

1) Die Bestrebungen der Herren Schweiker, Bebel, Liebknecht u. s. w. möchten mit den ausgesprochenen und festgestellten Ideen der Vereinsmitglieder der Handschuhmacher wohl kaum übereinstimmen.

2) Das Blatt soll als Beilage erscheinen, folglich müßten Diejenigen, welche dieses Beiblatt zu erhalten wünschen, dieses Leipziger demokratische

BIBLIOGRAPHIE

PACICHELI. *Schediasma judico philologicum* (tripartitum ; in orio romano caniculari anni christiani M.DC.XCH. — ... *de Chirothecis vulgo quantis*), Neapoli, anno M.DC.XCIII. Ex officina Cami Cavalli.

Ouvrage très précieux dans lequel se trouve consigné tout ce qui concerne l'histoire et l'usage des gants dans l'antiquité classique.

BEAUGRAND. *Recherches historiques et statistiques sur les maladies des ouvriers qui préparent les peaux*, Annales d'hygiène, 1862.

L'ABBÉ BARRAUD. *Des gants portés par les évêques, par d'autres membres du clergé et même par des laïques dans les cérémonies religieuses*. Caen, chez de Blanc-Hardel, 1867.

EDOUARD REY. *Xavier Jouvin*, chez Allier à Grenoble, 1868.

FÉLIX REAL. *La ganterie grenobloise et Xavier Jouvin*, chez Maisonville et fils, à Grenoble, 1868.

J. FONTENELLE ET VALLET D'ARTOIS. *Nouveau manuel complet du chamoiseur*, 1876 (manuels Roret).

XAVIER ROUX. *La Corporation des gantiers de Grenoble avant et après la Révolution*, chez Gabriel Dupont, à Grenoble, 1887. —

Ouvrage intéressant, au point de vue historique, dans lequel sont, pour la première fois, publiés de nombreux documents concernant la ganterie grenobloise. L'auteur préconise le travail à domicile, l'exode des ouvriers coupeurs de gants de la ville vers les campagnes environnantes et se déclare adversaire de tout groupement syndical ouvrier.

E. DE TOYTOT. *Les Ouvriers des Deux Mondes*, 2^e série, t. I, chez Firmin-Didot et C^{ie}, à Paris, 1887 ; — page 465 : *Gantier de Grenoble (Isère)*. Ouvrier tâcheron, dans le système des engagements momentanés, d'après les renseignements recueillis sur les lieux par l'auteur, en août 1865, puis en 1886 et 1887.

Etude monographique des plus minutieuses sur un ouvrier coupeur de gants, travaillant à domicile à Biviers, petite commune

dans la vallée du Grésivaudan, pour le compte d'une manufacture de Grenoble. Travail remarquable par l'abondance de détails qui s'y rencontre. L'auteur condamne le travail en atelier et se déclare partisan des journées de travail de longue durée ; M. de Toytot, qui se révèle quelque peu pessimiste, porte, sur la moralité des travailleurs de la ganterie de Grenoble, des jugements souvent fort durs qui, d'après nous, ne sont pas suffisamment justifiés.

XAVIER ROUX. *L'œuvre de Xavier Jouvin*, chez Baratier, à Grenoble, 1889.

OCTAVE UZANNE. *L'Ombrelle, le Manchon, le Gant*, chez Quantin, May-Motteroz, à Paris, 1892.

ROCHARD. *Encyclopédie d'hygiène et de médecine publique*, chez Rousseau, Paris, 1897.

G. BEATSE. *Les Industries à domicile en Belgique, l'Industrie de la ganterie*, chez Hayez, à Bruxelles, 1900.

Le Gantier, journal bi-mensuel ouvrier des centres de ganterie de langue latine.

Le Handschuchmacher, journal ouvrier des centres de ganterie de langue allemande.

Publications : de l'Office du travail : *Salaires et durée du travail dans l'industrie française ; les Associations professionnelles ouvrières*, tome II, *Cuir et Peaux*.

Résultats statistiques du recensement des industries et professions, etc., etc.

Publications du ministère de l'Intérieur : *Rapport sur les opérations des Sociétés de secours mutuels*.

Publications du ministère des Finances : *Bulletin mensuel des Douanes*, etc., etc.

Comptes-rendus annuels des travaux de la Chambre de commerce de Grenoble ; Statistiques du département de l'Isère, etc., etc.

Vu :

EDGARD ALLIX.

Vu :

*Le Doyen de la Faculté de Droit
de l'Université de Dijon.*

E. BAILLY.

Vu et permis d'imprimer,
Dijon, le 22 juillet 1902.

Le Recteur de l'Académie,

CH. ADAM.

Correspondant de l'Institut.

TABLE DES MATIÈRES

L'INDUSTRIE GANTIÈRE ET L'OUVRIER GANTIER DE GRENOBLE

INTRODUCTION	4
------------------------	---

I^{re} PARTIE. — L'INDUSTRIE GANTIÈRE

CHAPITRE I. — Le gant. Son histoire, Son utilité	5
— II. — Influence de la mode sur l'industrie du gant.	16
— III. — L'exportation et la concurrence étrangère .	23
— IV. — L'industrie gantière à Grenoble. Son évolu- tion. Petits et grands patrons	42
— V. — La fabrication du gant	70
Section 1 ^{re} . — Les procédés techniques de fabrication .	70
— 2 ^e . — La division du travail et le machinisme.	89

II^e PARTIE. — L'OUVRIER GANTIER DE GRENOBLE

CHAPITRE I. — L'apprentissage. Le contrat de travail . . .	109
— II. — Le travail de l'ouvrier	124
Section 1 ^{re} . — Détails techniques de l'installation . .	124
— 2 ^e . — Capacité professionnelle et hygiène du travail	143
CHAPITRE III. — La durée du travail. Le chômage	148
— IV. — Le salaire.	164
— V. — La mutualité. L'organisation syndicale . .	190
CONCLUSION	229
ANNEXES	235

